

FORM NO. 51-61
MAY 1949

CLASSIFICATION CONFIDENTIAL
CENTRAL INTELLIGENCE AGENCY

25X1A

INFORMATION REPORT

25X1A

COUNTRY Germany (Russian Zone)

DATE DISTR

SUBJECT Miscellaneous Information on the
Fiber and Textile Industry

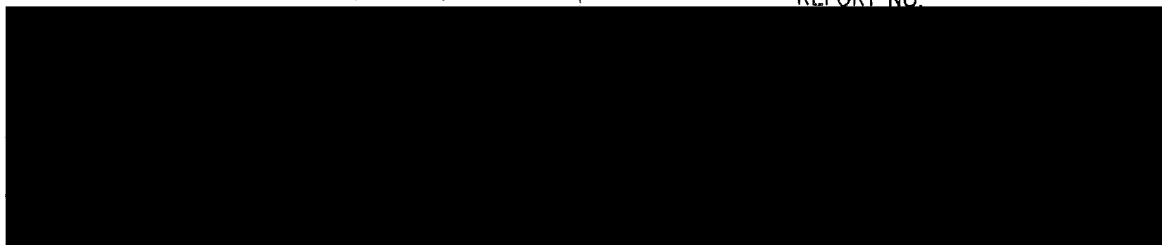
NO. OF PAG

25X1A

PLACE
ACQUIREDNO. OF ENCLS. 1 (53 pages)
(LISTED BELOW)DATE OF INF
ACQUIRED

THIS DOCUMENT HAS AN ENCLOSURE ATTACHED
DO NOT DETACH

25X1C

SUPPLEMENT TO
REPORT NO.

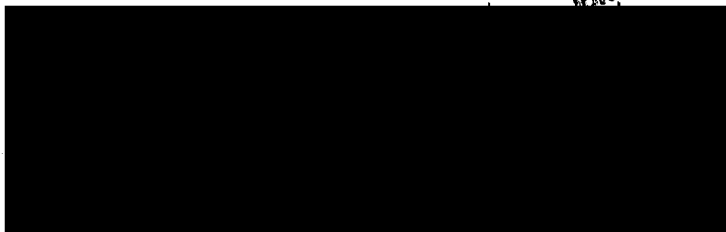
SOURCE

EE EVALUATE

25X1A

The attached report containing miscellaneous correspondence and statistics concerning the fiber and textile industry is sent to for retention in the belief that it may be of interest to you.

25X1A
MIN 131958



W/E
Oct 31 9 03 AM '50

430

25X1A

CLASSIFICATION CONFIDENTIAL

STATE	NAVY	NSRB	DISTRIBUTION									
ARMY	AIR	ORE	X									

VEREINIGUNG VOLKSEIGENER BEREICHE (2)
- Kunstseide -

Glauchau, den 6.4.1950
DFI Es/U

Erklärungen zum Monatsbericht März 1950

1. Produktionsauftrag und Produktion:

a) Zellwolle:

Nachdem keine besonderen Störungen im Monat März eingetreten sind, konnten die Aufträge übererfüllt werden, so daß auch der Einbruch vom Februar (28 Arbeitstage) wieder aufgeholt werden konnte.

Die Quartals-Erfüllung zeigt folgendes Ergebnis:

Schwarza	102,7 %
Glauchau	104,2 %
Plauen	102,1 %

Die für Polen bestimmten 1000 t Zellwolle B wurden voll ausgeliefert, die letzten 100 t verließen am 30.3. den Betrieb Plauen. Die Rücklieferung der Verpackungsmittel erfolgt trotz wiederholter Annahmungen sehr schleppend. Von den im vergangenen Jahr gelieferten ca. 10.000 Stck. sind bis heute nur 2500 Stck. zurückgekommen. Die Polnische Handelsvertretung in Berlin entschuldigt sich mit der Begründung, die Zellwolle sei noch nicht verarbeitet.

Die 600 t Zellwolle W für Ostexport wurden von der HA Materialversorgung nicht freigegeben. Dieser Auftrag soll erst Ende des II. Quartals geliefert werden, da der Engpaß Zellstoff und Atznatron vorher überbrückt werden muß.

b) Kunstseide:

Auch die Kunstseidenbetriebe konnten in Viskose ihre Aufträge überschreiten. Das Quartalsergebnis:

Pirna	102,9 %
Elsterberg	107,9 %
Fremnitz	110,4 %

Der Qualitätsanfall betrug in %

	Ia	IIa	IIIa	IVa
Pirna	75,7	8,1	8,9	7,3
Elsterberg	79,2	10,2	3,1	7,5
Fremnitz	65,6	28,0	5,2	1,0

Die Cord-Produktion wurde verzögert durch die verspätete Anlieferung der Spinn- u. Zwirnmaschinen, sowie des Zerspanners. Die Quartals-Auflage konnte nur mit 3,5 % erfüllt werden.

Eine Steigerung der Produktion ist bei Kupfer-Kunstseide eingetreten, jedoch noch nicht in der vorgesehenen Höhe. Es fehlte an rechtzeitiger Lieferung von Bleirohren zur Verbindung der Aggregate in der chem. Abteilung und an Bleiblechen für die Spinnmaschinen. Auch die Kugellager 6203 konnten noch nicht beschafft werden, sowie die elektrischen Anlagen samt Installationen.

Die Quartalsauflage wurde mit 8 % erfüllt.

c) Porzellan:

Für das II. Quartal erhielten wir von Min.Ind., im Leichtindustrie, eine Zuteilung auf 55 te Kisten. Nach Mitteilung von Leona (H. Kröber) können wir jedoch nach dem dort vorliegenden Verteilungsplan nur 30 te erhalten. Die Auflage kann jedoch im II. Quartal nur erfüllt werden, wenn uns die ganze zugewiesene Menge von 55 te zur Verfügung steht. Die notwendigen Schritte sind sofort einzuleiten.

Das I. Quartal erreichte eine Erfüllung von 100,0 %.

d) Schwefelsäure:

Die Leistung beider Schwefelsäurekoker ist im Berichtsmonat die äußerst zufriedenstellend zu bezeichnen.

In Schwarz: wurde das Soll nicht nur erreicht, sondern sogar überschritten. Geringer unter Berücksichtigung der Zahl der Arbeitstage liegt die Ist-Leistung knapp unter dem Soll. Die Lage wiederholt, wenn auch vergeblich, zum Ausdruck gebracht, daß das Soll zu hoch festgesetzt. Auch wird es bei aller Bemühungen der Betriebsleitung nicht gelingen, die gegenwärtige Leistung auf die Dauer erreicht erhalten zu lassen, da die Kontakte durch natürlichen Verschleiß in ihrer Wirkung nachlassen werden.

Erfreulich ist die Tatsache, daß in Schwarz: der laufend anfallende Abbrand in seinem vollen Umfang einer zutragenden Verwertung zugeführt werden konnte.

Vorwiegend ist die Versorgung mit Schwefelkies. Der ohnehin ungenügende Vorrat, der nicht einmal einen Monatsbedarf umfaßt, nimmt immer mehr ab, da die Abgänge durch Verbrauch nicht durch entsprechende Zulieferungen ausgeglichen werden. Es waren 1000 te ausländischer Kies in Aussicht gestellt worden. Leider ist diese Lieferung ausgeblieben. Für Monat April ist lediglich mit einem Zugang von 2500 te Schwefelkies für Schwarz: zu rechnen.

Besuchenswert ist der Produktionsverlauf in der Schwefelsäurefabrik in Döberitz. Nachdem endlich Elektrode und - wenn auch in beschränktem Umfang - geeignete Schweißelektroden zur Verfügung standen, konnten die schon lange fälligen Reparaturen und Überholungsarbeiten an den Wärmeaustauschern etc. vorgenommen werden. Sofort zeigt sich eine wesentlich gesteigerte Leistung und eine bessere Ausnutzung des eingesetzten Kesses, so daß das an sich viel zu hoch eingesetzte Soll fast erreicht werden konnte, obwohl das 3. System noch nicht betriebsfähig ist.

Soweit Material, Ersatzapparaturen und Aggregate verfügbar sind, wird auch weiterhin unermüdlich an der Überholung der Systeme gearbeitet. Durch Mangel an Mitteln für Festbeschaffungen fehlt es jedoch an wesentlichen Teilen, die im eigenen Wirtschaftsgebiet leider nicht beschafft werden können.

Hinsichtlich der Kieselieferung ist das Bild ähnlich wie in Schwarz:. Für Döberitz zugesagter Schwefelkies ist ebenfalls ausgeblieben.

e) Schwefelkohlenstoff:

Infolge Retortenmangel konnte in Schwarz: die sprunghaft heraufgesetzte Soll-Leistung zwar nicht, bzw. noch nicht erreicht, wohl aber in Gegensatz zum Vormonat ganz erheblich verbessert werden.

Durch Mangel an geeignetem Hebezeug stockt z. Zt. die Herstellung der dringend benötigten Retorten bei der Eisengießerei. An sich besteht aber begründete Aussicht, daß Schwarz: in Höhe ausreichend mit den benötigten Retorten versorgt werden kann, um die Sollunterschreitung aufzuheben.

Aus eigener Initiative sind in Schwarz: neue Wege beschritten und geeignete

Maßnahmen zur Steigerung der Retortenleistung getroffen worden, so daß, obwohl ein Holzkohle/Schmelzkohle - Gemisch als Reaktionskohle Verwendung findet, eine noch nie erreichte Durchschnittsleistung pro Retorte von

1.032 tate

erzielt werden konnte. Anderenfalls würde die Soll-Unterschreitung infolge des Retortenmangels wesentlich größer sein.

Auch in Premnitz ist man nicht müßig gewesen. Die Soll-Leistung konnte erreicht werden. Neue Blöcke befinden sich im Aufbau, so daß bereits im Monat April die Möglichkeit gegeben sein wird, die Fehlmenge der Vormonat ausgleichen zu können.

Sodauerlich ist, daß infolge des Mangels an Reparaturmaterial der Drehrostgenerator noch nicht in Betrieb genommen werden konnte. Der vorhandene einfache Siemens-Eckroostgenerator erweist sich in seiner Leistung leider als zu gering, um genügend Gas für die Retortenbeheizung erzeugen zu können.

Ähnlich lag es mit den anderen Anlagen, die für die Schwefelkohlenstoff-Fabrik in Premnitz als Wiederaufbaubetrieb bestehen. Infolge Materialmangels sind die Arbeiten nicht so zu beschleunigen, wie das erforderlich wäre.

Auch in Premnitz wird man Maßnahmen treffen, um den Betrieb in seiner Rentabilität und Leistung erheblich zu steigern.

1) Aktivkohle:

Bei weiterhin lebhafter Nachfrage wurde in etwa gleichem Umfang wie im Vormonat produziert.

Hervorzuheben ist, daß die Qualität der bisher gelieferten Aktivkohle so ausgezeichnet ist, daß dieselbe wesentlich länger in Benutzung gehalten werden kann, als zunächst angenommen worden war. Nachbestellungen sind aus dem vorgenannten Grunde sogar unterblieben bzw. zurückgestellt worden.

Die erforderlichen Rohstoffe konnten beschafft werden.

2) Formelschmelze:

Durch Produktionsstörungen bei einem anderen Großherzeuger war im Berichtsmonat überraschend die Möglichkeit gegeben, ein 3. System, welches bisher unbenutzt in Reserve gestanden hat, in Betrieb nehmen zu können. Das Soll konnte daher erheblich überschritten werden. Es dürfte sich jedoch leider nur um eine vorübergehende Produktionssteigerung handeln.

Es spricht sehr für die Einsatzfreudigkeit der Belegschaft und die Betriebsbereitschaft der Anlage, daß es möglich war, diese überraschend auftretende Bedarfsspitze so schnell und reibungslos aufzufangen.

Der etwas höhere Durchschnittsverbrauch im Rohstoff ist nur virtuell und entspricht der erhöhten Umlaufmenge durch Anfahren des 3. Systems.

2. Rohstoffe:

a) Zellstoff:

In der Zellstoffversorgung unserer Werke ist noch keine Klärung erfolgt. Es ist noch eine Jahresfehlmenge von 16.500 t abzudecken. Z.Zt. stehen noch nicht einmal die erforderlichen Zellstoffmengen für die Produktion des II/50 zur Verfügung. Klärung der Lage seitens des Min.f. Ind. ist dringend erforderlich.

b) Ätznatron:

In März wurden aus dem Aufkommen der DDR an unsere Werke zum Versand gebracht:

von Jena	2.394 to
von Ostermühlburg	251 to
von Annaberg	100 to
von Chemnitz, Schlenker	423 to
	3.168 to 100% 100 %.

Außer dem Eingang von 10 to 100 to von Fichtner Bernhard & Co., Bayreuth, waren keine Importe zu verzeichnen.

Zu Lasten unseres Kontingentes lieferte Jena an Wittenberge 375 to Ätznatron.

In Schwerin ging im Verlauf des Monats der Bestand von 1092 to auf 522 to zurück. Die Werke sehen ohne nennenswerten Reserven ins neue Quartal. Es ist unbedingt erforderlich, daß in Kürze größere Importe eintreffen.

Für den 1. April konnten wir eine Deckung in Höhe von 12.464,5 to. Diese Menge könnte unseren Bedarf decken, wenn nicht von vornherein feststünde, daß Jena für die DDR nur noch 75 % geliefert werden können. Genau wie im Jahr vergangenem Quartal sind auch diesmal wieder die Lieferwerke erheblich mit Produktionsstörungen konfrontiert. Die sich notwendig machenden Abregelungen werden dann grundsätzlich an Kontingent der Leichtindustrie vorgenommen mit der Begründung: die Leichtkontingente sind zu klein und die LAG's dürfen nicht gekürzt werden.

Auf Anweisung der HA Leichterindustrie von 12.1.50 wurden der Filmfabrik Wolfen zum einen für eine kontingentierte Import teilweise 300 to Ätznatron abgegeben. Wolfen verweigert jetzt die Erfüllung mit der Schmelzwerk, obgleich Jena die Lieferung von der HA Materialversorgung erhalten zu haben. Diese 300 to sollen aus außerordentlichen und wir hoffen, daß die neherseit gegebene Anweisung des Min. 1.1.50, befreit erhalten wird und auch für Wolfen Gültigkeit besitzt.

c) Schwefelsäure und Schwefelkohlenstoff:

1) Diese beiden Rohstoffe standen im Vorratsschatz genügend zur Verfügung, so daß keine Versorgungsengpassigkeiten auftraten. Zu bemängeln ist lediglich, daß wir jeden Monat mehrere 100 to Temperaturschmelzungen abgeben.

2) Schwefel:

Die Versorgung mit Schwefel war zufriedenstellend.

3) Schwefelkies:

Monat für Monat haben wir auf die immer bedrohlicher werdende Versorgungslage hingewiesen. Wir haben nur noch hinzuzufügen, daß die Bestände in Schwerin und Premnitz noch für etwa 20 Tage reichen und die Zuteilung für April wiederum völlig ungenügend ist. Auf Grund dessen wird Ende April in Premnitz der Kiesbestand auf 500 - 600 to abgesunken sein. Das ist ein Vorrat für 7 - 8 Tage.

Sollte sich infolge Schwefelkiesmangel in der DDR eine Drosselung der Schwefelsäureproduktion notwendig machen, dann bitten wir im Interesse der Kunststofferherstellung unbedingt darauf zu achten, daß Schwerin und Premnitz keinesfalls gedrosselt werden, solange noch Schwefelkies für die minderwertige Kammerzäure verbraucht wird.

2) Rohstoffe:

Die Zuteilungen im März waren nach Genehmigung unserer Nachforderungen ausreichend.

3. Hilfsstoffe:

a) Verpackungsmaterialien:

In Schwarzau besteht ein großer Engpaß in Verpackungsmaterialien. Die Exportlieferungen stocken. Die DNE Metallurgie war bisher nicht in der Lage, uns einen Lieferanten für das Kontingent des I/50 namhaft zu machen. Sofortmaßnahmen sind dringend erforderlich.

b) Edelmetall:

Für das II/50 wurden folgende Mengen Edelmetall angefordert:

10.120 g Gold
4.440 g Platin
100 g Rhodium.

Für den Fall, müssen diese Mengen schnellstens beschafft werden, damit die Spinnmaschinenfabrik in Gießhütten in der Lage ist, unsere dringenden Aufträge zu erledigen. Von der rechtzeitigen Beschaffung des Edelmetalls hängt die Erfüllung unserer Produktionspläne und des Titerprogramms ab.

c) Zinksulfat:

Der Bedarf konnte im März ohne Schwierigkeiten gedeckt werden. Insgesamt wurden im I/50 von der VVA Mansfeld 735 to Zinksulfat ($ZnSO_4 \cdot 7 H_2O$) an unsere Werke geliefert. Es müßte also ohne weiteres möglich sein, unseren neu ermittelten Jahresbedarf von 2.614 to zu decken. Wir erwarten deshalb auf Grund eines bereits gestellten Sofortauftrags die Erfüllung unseres Jahreskontingents, da von den bis jetzt zugewiesenen 370 to nur noch 135 to zu liefern sind.

Die Versuche mit Mansfelder Zinkoxyd sind negativ verlaufen, da die- ses zu große Verunreinigung aufweist.

d) Glühlampen:

Daß Glühlampen für uns einen Engpaß bedeuten, ist keine Neuigkeit mehr. Wir realisieren bereits heute Zuteilungen für das III/50, weil uns unsere Versorgungslage dazu zwingt.

e) Materialzuteilung:

Mit Sehnsucht warteten wir im Berichtsmonat auf die Materialanweisungen für das 2. Halbjahr. Bei Versprache bei den verschiedenen DNE's mußten wir allerdings feststellen, daß, obwohl die Zuteilungsbescheide bereits vorhanden sind, die Angaben bei den verschiedenen DNE's noch nicht vorliegen. Es müßte eine schnellere Bearbeitung bei den vorgesetzten Stellen erfolgen. Es muß erreicht werden, daß die DNE's schnellstens die Zuteilungsbescheide erhalten.

f) Festmarkbeschaffung:

Trotz der eingereichten Anträge an Höhe von DM-West 368.459,- wurden im Berichtsmonat nur DM-West 2.198,- für Montagekosten Turbine Schwarzau zugewiesen. Die restlichen Beträge sind noch offen.

4. Ausbaubericht:

Das Ministerium für Industrie, BA Leichtindustrie, hat uns im Monat März gütlich weitere Investitionsmittel für den Ausbau in Aussicht gestellt. Es sollen erhalten:

Planen 227.000,-- DM, um die Ausbaustufe von 40 tate zu erreichen,
 Schwarza 906.000,-- DM, um die Ausbaustufe von mindestens 70 tate zu erreichen,
 " 2 540.000,-- DM, um in der Ferkelanlage die 100 tate-Stufe zu erreichen,
 Premnitz 190.000,-- DM, um den Ausbau der Aktivkohleanlage auf 950 tate zu ermöglichen.

Im Monat März erhielten wir nunmehr Gold und eine kleine Menge Platin vom Ministerium zur Verfügung gestellt. Damit kann die Spinnstückenfertigung zum Anlaufen kommen und der Ausbau hat auf diesem Gebiet in Pirna und Premnitz nicht mehr gekostet.

5. Arbeitsschutz:

Betrieb	Prozentlicher Leistungsausfall				Unfalltoden			tödl.
	Ursache		in Betrieb ohne Wegschilde		Leichte mit-	schwe- re		
	Febr.	Jan.	Febr.	Jan.	tel	re		
Schwarza	0,52	0,40	0,40	0,40	19	23	-	
Glauchau	0,08	0,30	0,00	0,84	12	1	-	
Planen	0,95	0,94	0,95	0,95	13	-	-	
Prenzlitz	0,23	0,34	0,20	0,15	17	4	-	
Elsterberg	0,54	0,36	0,20	0,37	7	2	-	
Pirna	0,57	0,49	0,34	0,71	11	1	-	
WV	0,63	0,45	0,50	0,53	79	31	-	

Ausführliche Angaben sind im Monatsbericht für Februar 1956 der Arbeits-
 sekretariat der WV konsolidiert erhalten.

6. Energie:

Techn. Zustand unserer Energieanlagen:

Schwarza: Kesselhaus I: Kessel 1 am 4.3. zu Ummauerungsarbeiten außer Be-
 trieb genommen. Kessel 2 Entschlackungsschwierigkeiten durch Ver-
 flüssigung der Ascherückstände des Schmelzkokes aus Eupenhain.
 Kesselhaus II: Normalen Betrieb der Kessel 1 - 3.
 Kraftzentrale I: Turbine 3 am 21.3. stillgelegt wegen Wicklungs-
 schaden im Motor des Generators.

Planen: Kesselhaus: Montage am Kessel 4 kann z. Zt. wegen Fehlers der Sch-
 we und Trommel nicht fortgeführt werden. Auf Verfügung des Kreis-
 lastverteilens darf Planen vorläufig keinen Strom in das öffentli-
 che Netz einschießen!

Premnitz: Kesselhaus I: Kessel 2 teilweise als Aushilfe des Kesselhauses II
 in Betrieb.
 Kesselhaus II: Kessel 1 hatte Mastbalkenbruch, der nach 2 1/2
 stündigen Einsatz beheben war. Die Kessel 3 und 4 außer Betrieb (24.3.)
 genommen wegen Überholungs- u. Reinigungsarbeiten.

Kraftzentrale: An Turbine 5 wurde der Ölkühler gewechselt.

Pirna: Kesselhauser Hilfskessel 1 - 4 den ganzen Monat außer Betrieb, dafür war der Hochleistungskessel voll in Betrieb.

Von Glauchau und Elsterberg liegen z. Zt. noch keine Unterlagen vor.

7. a) Investitionen - Berichtszeitraum März 1950 - Überlimitvorhaben:

Betrieb	Plansumme	Zahlung aus Sonderkonten d. DIB	Unabgabte Rechnungen u. noch nicht abgerechn. Leistungen	Finanziell. Erfüllungs- stand Sp. 2 u. 3	Erfüll- ung in %
	1	2	3	4	5
Schwarza	3.000.000,-	299.600,-	140.300,-	439.900,-	14,7
Glauchau	500.000,-	64.000,-	73.600,-	137.600,-	27,5
Plauen	400.000,-	15.924,-	1.400,-	17.324,-	4,3
Prennitz	2.650.000,-	443.000,-	-	443.000,-	16,7
Pirna	25.316.000,-	4.454.586,-	604.000,-	5.058.586,-	19,9
Gesamt	31.866.000,-	5.277.104,-	819.300,-	6.096.407,-	19,1

Für die Überlimitvorhaben meldet unser Betrieb Prennitz außerdem für Monat März 1950 das zusätzlich beantragte Vorhaben Aktivkohle, dessen Genehmigung Herr Walle von der Invest.-Gruppe des M.F.L., HA Leichtindustrie, anlässlich seines Besuchs im Werk Prennitz am 30.3.50 in Aussicht gestellt hat:

Prennitz	190.000,-	3.300,-	-	3.300,-
----------	-----------	---------	---	---------

Unterlimitvorhaben:

Prennitz	50.000,-	-	3.855,-	3.855,-
----------	----------	---	---------	---------

b) Großreparaturen - Berichtszeitraum Januar und Februar 1950:

Betrieb	Genehmigte Plansumme 1950	Abgerechn. Esträge lt. Meldg. 0 50 in Berichtsmonat	seit Jahres- beg. bis ein- schl. Ber.Mon.	Erfüllg. in %
	1	2	3	4
Schwarza	1.661.000,-	55.271,-	55.271,-	3,3
Glauchau	393.000,-	23.650,08	23.650,08	6,0
Plauen	280.000,-	8.561,38	8.561,38	3,1
Prennitz	629.000,-	40.721,-	40.721,-	6,5
Pirna	172.000,-	13.286,-	13.286,-	7,7
VVB Ges.	3.135.000,-	141.489,46	141.489,46	4,5

8. Leistungskontrolle: (Werte des Vormonats wiederholt).

Schwefelsäure:	(Aufmarsch)				
	Februar 1950	86,98	März 1950	86,24	
Schwefelkohlenstoff:	Bezugs	Bezugspreis	Bezugs		
	Februar 1950	397	397		
	März 1950	398	398		
Formaldehyd:	(Methanolverbrauch pro t Fertigprodukt)				
	Februar 1950	0,524	März 1950	0,627	
Aktivkohle:	(Produktionsleistung, % des Soll)				
	Februar 1950	170	März 1950	165	

9. Verschiedenes:

a) Forschungsaufträge:

Die 2. Reihe von den beauftragten Forschungsaufträgen wurde vom Min. f. Bildung bereitwillig auf den Werken die entsprechende Planaufgabe bekanntgegeben.

b) Experimentieren ausländischer Ingenieure

Auf Grund der häufigen Anfragen wurde beim Min. f. Industrie, um generelle Anweisung gebeten, wie die Werke und die VVE sich in Zukunft bei derartigen Anfragen verhalten sollen.

Es erging die Anweisung, diese Anfragen in Zukunft über die VVE an die BGR Textil, Berlin, zu senden.

c) Aufrechterhaltung von Entwürfen in Deutschland:

Da für die Aufrechterhaltung der Pläne konstant ist, wurde das Büro für Erfindungssachen in Schwerin informiert, daß den Werken eine Zusammenstellung über noch bestehende Lebenswerke anzuverordnen, damit entschieden werden kann, an welchen noch Anwesenheiten vorhanden ist.

d) Zellstoffkontrolle:

Es wurde bei Beschäftigten über die Lieferung von Zellstoff in verschmutzten Säcken erklärt worden. Bei einem war die unterschiedliche Blattdicke zu benutzen. Diese führt nach Angabe der VVE Zellstoff von den zu kleinen Mitten vor den Breiten abziehen her. Diese Mitten sollen dieses Jahr durch größere ersetzt werden.

e) Schwefelsäureverbrauch:

Der unterschiedliche Schwefelsäureverbrauch in den Zellwollwerken, dessen Ursache wahrscheinlich zu einem wesentlichen Teil auf die ungleiche Kabelabsorption zurückzuführen ist, wird z.Zt. in dem ersten überprüft und es soll durch Erfahrungsaustausch dieses Problem geklärt und gelöst werden.

f) Abwasserkläranlagen:

Nachdem auf Anfrage bei fast allen Werken ein Interesse an dem Bau einer modernen Abwasserkläranlage besteht, wurden die von den Werken angegebenen Experten wegen Bau solcher Anlagen angeschrieben, um an einer gemeinsamen Tagung teilzunehmen.

g) Präparationsmittel:

Auf der am 24.2.50 stattgefundenen Sitzung des Arbeitsausschusses "Faser veredelung" der KdF wurden die Güterforderungen für Zellwollpräparationen und deren Rohstoffe festgelegt. Den Kunstseidewerken wurde das auf dieser Tagung angefallene Material zugestellt, um auf Grund dieser Unterlagen die Güterforderungen für Kunstseide-Präparationen für die nächste Sitzung vorbereiten zu können.

Die Fa. Stockhausen & Co. bot ein auf Basis synthetischer Fettsäure aufgebautes Präparationsmittel für Zellwolle an, welches für W-Type gedacht ist.

Es wurde der Fa. Stockhausen aufgegeben, dieses Mittel für E-Typen mit Knirschgriff herzustellen. Dieses Produkt wurde angeliefert und wird z.Zt. im Spinnstoffwerk Glauchau geprüft. Durch dieses Produkt will die Fa. Stockhausen von dem schwer zu beschaffenden Olein unabhängig werden.

Ebenso lieferte die Fa. Fettchemie, Chemnitz, eine Präparation für Zellwolle E-Type, bei der ein Knirschgriff ohne Zusatz von Soramin oder soraminartigen Produkten erzielt wird. Dieses Produkt wird auf Grund des Prüfungsergebnisses durch das Spinnstoffwerk Glauchau von der Fa. noch umgebaut, da die mit diesem Produkt behandelte Ware zu trocken ist, während ein kerniger fettiger Knirschgriff verlangt wird.

h) Alkalilöslichkeit der Zellwolle:

Mit den Werken Glauchau, Flauen und Schwarzau wurde eine Versuchsreihe festgelegt, um die Ursachen für die unterschiedliche Langelöslichkeit der Zellwolle aufzuklären.

VEREINIGUNG VOLKSEIGENER BETRIEBE (Z)

- Kunstfaser -

WALLER

Mit Konzept verglichen: 1

Monatsberichte März 1950

Gdr

VEREINIGUNG VOLKSEIGENER BETRIEBE (V) - Kunstseide -, Glauchau/Sachs.

An

S.K.K., Berlin-Karlshorst

S.K.K., Dresden

An

Min.f.Industrie - RA Leichtind., Berlin, 2-fach

IRS - Min.f.Industrie u.Verkehr, Dez.Leichtind.

VRB - Min.f.Industrie u.Verkehr, Dez.Leichtind.

IKV - Min.f.Industrie u.Verkehr, Dez.Leichtind.

IRS - Herrn Min.-Rat Hysene,

Verwaltungsrat der VVB Kunstseide

1. Produktion Kunstseide in t

	Typ	S o l l		I s t		%		Abfälle Schnittseide	
		März	1950	März	1950	März	1950	März	1950
	E	1101,0	11960,0	1228,1	3502,6	111,5	29,3	22,1	55,2
	F	30,0	1960,0	25,9	30,4	86,3	1,5	-	-
Glauchau	B + F	1131,0	13920,0	1254,0	3533,0	110,9	25,8	22,1	55,2
Flaun	B	960,0	11940,0	1014,6	2940,4	105,7	24,6	14,5	40,9
Schwarze	W	1860,0	23640,0	2131,1	5733,1	114,6	24,9	32,1	86,3
	Visk.	109,0	1300,0	117,9	334,6	108,1	25,7	6,9	20,8
	Cord	162,0	2400,0	11,2	11,2	6,9	0,4	2,4	2,4
	Kapf.	25,0	500,0	2,0	3,6	8,0	0,7	0,1	0,1
Pirna	V+G+K	296,0	4200,0	131,1	349,4	44,3	8,3	9,4	23,3
Wiesenberg	Visk.	107,0	2600,0	193,2	539,9	115,6	27,0	11,4	35,5
Brennitz	Visk.	250,0	3600,0	285,1	828,3	114,0	27,6	11,8	33,0
	B	2061,0	23900,0	2242,7	6443,0	108,8	26,9	36,6	96,1
	W	1890,0	25000,0	2137,0	5763,5	114,1	23,1	32,1	86,3
Zellwolle	B + W	3951,0	48900,0	4379,7	12206,5	111,3	24,9	68,7	182,4
Kunstseide		713,0	9200,0	609,4	1717,6	85,4	18,6	32,6	91,8
Perlon	Cord	15,0	180,0	15,5	48,7	103,3	27,0	-	-
VVB - K -		4679,0	58280,0	5024,6	13972,8	107,4	23,9	101,3	274,2
Wittenbg.	W	-	1500,0	-	-	-	-	-	-
	Zellg.	450,0	5400,0	488,0	1287,2	108,4	23,8	5,0	24,9

2. Kunststoffschnurproduktion (Kunststoffseil) und Seilversuch

	den.	Titelplan			Ist-Produktion			Erfüllg. in % vom Titelplan
		in kg	kg per km	ergibt in 1000 km	in kg	kg per km	ergibt in 1000 km	
	60	50,0	150	7 500	59,5	150	8925,0	119,0
	80	60,7	113	7 807	23,2	113	2621,6	134,9
	100	80,0	90	4 500	33,2	90	4833,0	167,4
	120	100,0	75	1 125	37,5	75	2912,5	112,5
	150	125,0	60	1 000	17,3	60	1108,0	119,5
Mindestmenge	600	100,7	-	10 307	123,2	-	20 750,7	117,0
	60	60,7	150	9 105	63,2	150	10250,0	112,3
	100	80,0	90	714	9,2	90	323,0	106,9
	120	85,0	75	2 525	40,5	75	3077,5	103,8
	600	100,7	15	1 381	11,2	15	145,6	10,4
Werk.	400	215,0	-	14 101	129,1	-	14 251,3	100,3
	60	2,2	150	403	1,0	150	150,0	37,0
	80	3,3	113	373	-	113	-	-
	100	5,0	90	450	0,2	90	18,0	4,0
	120	4,0	75	300	0,2	75	60,0	20,0
Pirna Supl.	0-100	15,0	-	1 320	2,0	-	220,0	14,9
	75	28,4	100	3 438	26,5	120	3220,0	94,7
	100	80,0	90	2 092	83,2	90	7488,0	102,9
	120	104,2	75	2 313	110,9	75	8317,5	106,4
	150	23,3	60	1 398	43,1	60	2586,0	184,9
	200	13,3	45	500	21,0	45	94,5	157,7
Premita	600	230,0	-	20 492	205,1	-	21714,0	105,9
VVA	Insges.	646,7	-	63 596	609,4	-	56533,2	105,4
Durchschnittstitler								
		Ist			Ist			
Elsterberg	Visk.	86,5			85,8			
Pirna	Visk. ohne Cord	76,8			73,1			
"	Supl.	80,8			83,3			
Premita	Visk.	110,0			113,7			
Gesamt ohne Cord		93,1			94,4			

4. Lageschwermetall in t					
Betrieb	Fazartyp	bestand am 28.2.1950	Zugang März	Abgang März	Bestand am 31.3.1950
Glauchau	P	135,4	1 228,1	1 322,4 ^{a)}	40,7
	K	4,4	25,9	28,3	2,0
Plaue	E	371,6	1 014,6	1 203,8	122,4
Schwarze	N	102,7	2 131,0 ^{b)}	2 099,9 ^{c)}	225,2
Wittenberge	Kolligato	Angaben fehlen			
Elsterberg	Vish.-Ks.	40,1	193,2	207,0	26,3
Pirna	Vish.)	31,6	117,9	135,9	9,2
	Land.) Ks.	0,2	11,2	6,1	5,5
	Fupf.)	0,5	2,0	1,3	1,2
Freinitz	Vish.-Ks.	62,7	282,1	304,8	42,7
a) einschl. o. 4 Eigenverbrauch (Gerätschaften) b) einschl. o. 4 Vergütung c) einschl. o. 2 Retoren-Einstellungen für Reklamationen					

5. Elektroenergie März im 1000 kWh

Betrieb	Eigenverbr.	Fremdverbr.	Insgesamt	Abg. an Dritte	Eigenverbr.
Glauchau	1 820,8	27,6	1 848,4	6,7	1 841,7
Plaue	1 738,2	0,0	1 738,6	98,9	1 640,7
Schwarze	5 395,9	8,2	5 404,1	335,2	5 068,9
Elsterberg	2 228,4	345,3	2 774,7	24,2	2 750,5
Pirna	295,7	856,9	1 150,0	-	1 150,0
Freinitz	2 921,4	-	2 921,4	494,3	2 427,1
VVB Sonne	14 800,4	1 481,8	15 382,2	359,3	14 922,9

Ausnutzung der Arbeitszeit im Februar 1950

	Glauchau	Plaue	Schwarze	Elstbg.	Pirna	Freinitz	Insges.
Soll-Schichten	29062	23920	94784	33360	44664	86175	311973
Ist-Schichten	25889	21934	86244	30550	40025	74517	279159
darin Über(Sond.)	-	619	-	214	-	-	825
Fehlschicht-Insges.	3173	2605	8540	3024	4639	11658	33639
Verifurlaub	501	690	1603	528	378	3087	7338
Erkrankheit	1923	1574	5001	2160	2436	6632	19728
Sonderurlaub	665	368	1781	336	1325	1758	6233
Büroleid	2	7	150	-	-	181	340
Betriebsstillstand	-	-	-	-	-	-	-

7. Qualitätsanteil in %

Qualitätsbezeichnung	Ballwolle							Gesamt		Abz. v. Ges. vns. Ant. in %
	35 mm	40 mm	38 mm	35 mm	40 mm	100 mm		in %		
Glauchau	61,2	86,2	-	-	1,5	0,1	-	123,4	100	-
Mischg. IIIa	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Abfall IIIb	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1,76
Planen	-	36,5	62,0	-	-	-	-	938,9	92,5	-
Mischg. IIIa	-	1,1	5,3	-	-	-	-	75,9	7,5	-
Abfall IIIb	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1,42
Schwarze	-	-	-	0,5	0,5	80,0	-	80,0	39,0	-
Mischg. IIIa	-	-	-	0,1	1,0	9,5	-	225	10,6	-
Abfall IIIb	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1,30
Tupac = e l l e										
	60	75	100	120	150	200	250			
Elstern	29,3	70,3	76,2	83,3	85,4	-	-	155,0	79,2	-
Elstern	12,0	11,0	10,5	8,0	7,1	-	-	19,7	10,2	-
Elstern	2,2	3,3	4,6	0,5	0,1	-	-	5,9	3,1	-
Elstern	2,1	4,4	3,9	0,6	0,3	-	-	4,5	2,3	-
Va + Via	3,6	5,2	4,6	7,6	7,1	-	-	10,7	5,2	-
Elsterberg	-	-	-	-	-	-	-	-	-	5,9
We I	70,8	-	68,5	72,1	-	-	-	89,2	75,7	-
Sto - III	6,5	-	11,9	9,9	-	-	-	9,6	8,1	-
IIIa	11,0	-	8,8	5,4	-	-	-	10,5	8,9	-
IV a	1,9	-	5,4	9,6	-	-	-	5,7	4,8	-
Viek. Va + Via	1,8	-	5,4	3,0	-	-	-	2,9	2,5	5,9
St	-	-	100,0	-	-	-	-	0,2	10,0	-
St	30,0	-	-	37,5	-	-	-	0,6	30,0	-
Kupf. Lot	70,0	-	-	62,9	-	-	-	1,2	60,0	5,2
R	-	-	-	-	-	-	60,7	-	-	-
T	-	-	-	-	-	-	32,1	-	-	-
Pirna	-	-	-	-	-	-	7,2	-	-	2,1
St	-	72,2	56,7	37,2	24,2	98,1	-	87,3	65,8	-
We	-	20,8	35,1	37,6	7,2	0,5	-	79,9	28,0	-
We II	-	4,8	7,1	3,9	7,4	0,9	-	14,9	5,2	-
IV a	-	1,5	0,8	0,5	0,7	0,5	-	2,1	0,7	-
V a	-	-	0,3	0,6	-	-	-	0,9	0,3	-
Pirna										
St	-	-	-	-	-	-	-	-	-	4,1

Approved For Release 2001/12/05 : CIA-RDP83-00415R005300110005-5

8. Belegschaftszustände am 1.3.1956 Gliederung gem. Form. Monatsber. ab Arbeitskr. 1956							
		Chemische Werke	Schwarz-Flachgl.	Pirna	Wernitz	Gesamt	
1. Produktionsarbeiter	401	345	1111	507	607	1836	4325
2. Produktionshilfsarbeiter	49	102	378	292	154	64	1186
3a Arbeiter, Konstruktion	52	15	156	34	92	52	382
3b Hilfsverf. Konstruktion	1	380	378	157	169	975	1900
3c Lager-, Halbfabrikat-Verf.	154	183	601	59	146	279	1118
4 Industriearbeiter	551	609	2003	1909	1968	2735	9169
4a Leitende Techn.	1	10	26	2	3	25	74
4b Angestellte Verwalt.	9	3	5	2	2	17	36
5a Techn. Angestellte	44	16	216	61	80	126	563
5b Techn. Angestellte	21	14	131	26	50	73	310
5c Meister mit Gehalt	13	18	73	27	47	65	263
5d Techn. Lehrlinge	4	6	26	3	6	25	64
5e Techn. Lehrlinge	71	-	14	-	10	27	121
6. Gewerliche Lehrlinge	41	10	438	37	83	155	628
7. Industriepersonal	1120	584	3145	1572	1077	3276	11350
7a Sonstige Arbeiter	102	37	330	127	435	342	1315
7b Beschäftigte Techn. Ang.	-	-	-	-	1	-	1
7c Sonstige	-	6	-	-	1	-	7
8. Gesamtbelegschaft	1931	581	3404	1803	1954	3518	12633
Davon:							
männlich	1656	451	2726	959	1316	2260	9159
weiblich	143	179	726	424	618	1358	3495
jugendl.	109	103	512	297	373	997	2532
Erwerbsfähig:							
bis 49 J.	37	13	128	75	36	123	429
ab 50 J.							
nicht mehr	97	103	971	115	95	176	757
Im Leistungslohn Beschäftigte	112	50	1091	543	971	2676	5783
Im Prämienlohn Beschäftigte	492	-	-	69	-	212	773
9 zur Gesamtbelegschaft	49,2	5,0	52,6	43,5	29,5	79,3	51,6

11. Rohstoffe und Kohle in t

Rohstoff	ange- far- dert	Zufuhr			Verbrauch			Best. 31.12. 1950	Zu- gang 1951	Ab- gang 1951	Best. 31.12. 1951	An- zahl 1951	An- zahl 1950	An- zahl 1950
		in t	in t	in t	in t	in t	in t							
Beil- stoff säure	Zu.	4507,0	3350,0	7,3	2012	30,5	1,0	4575,5	3550,0	1010,0	1890,0	12		
	Ab.	592,0	491,0	70,0	758	109,0	212	640,2	790,0	722,0	720,0	31		
	Ges.	5199,0	3841,0	73,8	4557	25,0	1,0	3925,2	4450,0	2868,0	2570,0	19		
NaOH 100 %	Zu.	7112,0	3210,0	91,5	2377	75,2	35	1210,0	2300,0	2010,0	1350,0	12		
	Ab.	543,0	648,0	100,0	510	75,0	35	200,0	470,0	400,0	200,0	11		
	Ges.	6669,0	3462,0	92,8	3221	77,4	35	1010,0	2070,0	1610,0	1150,0	11		
CO ₂	Zu.	1429,0	1090,0	95,5	1101	101,0	105	512,0	1141,0	1171,0	182,0	13		
	Ab.	203,0	200,0	98,5	202	10,0	100	200,0	202,0	204,0	200,0	36		
	Ges.	1226,0	890,0	96,0	899	91,0	105	312,0	939,0	967,0	62,0	16		
SO ₂	Zu.	4100,0	4066,0	95,0	4177	101,0	102	1027,0	4210,0	4205,0	1072,0	13		
	Ab.	794,0	785,0	98,0	762	95,0	97	1035,0	790,0	780,0	1044,0	39		
	Ges.	4900,0	4851,0	93,0	4039	100,0	100	200,0	3020,0	3025,0	2017,0	18		
Kohle		40982	37030	92,0	-	-	-	10939	43037	39272	23304	17		

n) davon Blatzenberg 3,0 abfals
Pirna 1,0

o) davon 6,0 t an Fa. Persch.
Glauchau abgegeben

m) davon 318,0 an Zellulosewerk Chem. abgegeben

12. Rohstoffverbräuche pro 100 kg chem. Spinnereiproduktion (ohne Abfall)

Betriebe	NaOH	CS ₂	SO ₂	Kohle
Glauchau	107,5	79,6	27,0	445
Planen	102,1	87,6	24,2	458
Schwarze	105,9	82,6	27,5	101,8
Wittenberge	Angaben fehlen noch			
Blatzenberg	120,1	95,6	26,9	462
Pirna	115,4	111,8	40,6	2275
Prozente	112,6	105,6	34,2	100,0

12. Spinnungsponbestand am 31.3.30. unterteilt nach Art und Fabrikat							
A) Kunstseide							
Betrieb Fabrikat	Faser- menge pro Sa- drehung cm	einge- baut	Reserve	In Betrieb befindlich nicht ein- gebaut, re- paraturbed.	In Re- paratur bei fremden Firmen	Schrott	Gesamt
<u>Elsterberg</u>							
Bernag	0,6	3435	654	2957	1390	-	8436
Präzisa	0,6	2882	143	178	1867	-	5070
Werdohl	0,6	607	35	56	-	-	720
Ludwig	0,6	97	-	25	-	-	120
Gesamt		7019	842	3216	3257	-	14292
<u>Pfenn</u>							
Präzisa	0,6	1300	157	153	800	-	2910
Werdohl	0,6	2282	703	659	1860	-	6044
Ludwig	0,6	1904	469	31	-	-	2560
Ludwig	1,2	-	600	-	100	-	700
Präzisa	1,2	144	115	44	-	-	300
Gesamt		6204	2024	854	2760	-	12394
<u>Preussitz</u>							
Bernag	0,6	5333	-	3830	400	-	9063
Bernag	3,0	350	206	123	-	-	679
Ludwig	0,6	2646	187	1256	273	-	4362
Präzisa	0,6	1337	694	413	293	-	3239
Zavanna	0,6	274	-	26	-	-	300
Werdohl 3 Kolb.	0,6	50	-	-	-	-	50
5 "	0,6	-	-	-	-	-	-
Zaher.	0,6	-	-	-	-	-	1
Gesamt		9991	1087	5648	968	-	17694
<u>Glauchau</u>							
Werdohl	-	-	-	-	-	-	-
<u>Kunstseide- Spinnungen</u>							
Gesamt		23806	3923	9726	6925	-	44380

13. Spielpumpenbestand am 31.12.1956, unterteilt nach Art und Fabrikat

B) Zellwolle

Betrieb Fabrikat	Vorbe- haltung pro Umfr. ein	Ein- satz	Reserve speziell für Betrieb	im Betrieb speziell für Betrieb speziell für Betrieb	als Reserve für Betrieb speziell für Betrieb	Spezial- speziell für Betrieb	Gesamt
Schwarz							
Holtrich	75	100	100	75	-	-	343
Steinbe	73	100	-	2	-	-	32
Wardohl	75	100	100	36	-	-	109
Barnag	75	100	-	2	-	-	66
Forster	75	-	-	25	-	-	25
Gesamt		200	100	100	-	-	525
Grün							
Hanol	12	100	100	352	63	-	1939
Wardohl (Vim.)	12	-	-	76	-	-	76
Gesamt		100	100	342	63	-	1949
Blau							
Hanol	6	100	100	252	141	-	2614
Ludwig	6	100	100	160	-	-	200
Wardohl	6	-	-	-	367	-	367
Barnag	12	100	100	-	-	-	442
Gesamt		200	200	460	508	-	3623
Wasserwerke							
Keine Unterlagen vor							
Zellwolle- Spielpumpen							
Gesamt		3806	200	946	571	-	6097

VVB - Kunstfaser Glauchau/Ba.	Monatsbericht Schwefelsäure-Erzeugung	Jahr : 1950 Monat: März	
1. Soll-u.Istproduktion in t :			
Hersteller-Betriebe	Schwefel	Premitte	Summe
Soll	2 700	1 466	4 166
Bestand Monatsanfang	446	1 082	1 531
Erzeugung 1. Berichtmonat	2 759	1 346	4 105
% vom Soll	102	92	98,5
Eigenverbrauch	1 947	339	2 286
Verlust	225	804	1 029
Bestand Monatsende	353	1 208	1 561

2. Schwefel-Ries (in t)

Verbrauch- Ort	An- ford.	Zu- teil.	Best. an- f.	Zu- satz	Abgang	Rest. Mon. Ende	Vor- rat 1.10.	Ø -Verb. Mon.	Ø -Verb. Verj.
a) Schwarzes			3025	2322	3203	-	2328	1.090	1.073
b) Premitte			1207	1692	1420	-	1459	1.055	1.202
Summe			4202	4014	4429	-	3787		

3. Kiesabbrände (in t)

	Best. Mon./anf.	Zu- satz	Abgang	Rest. Mon. Ende	Verb. Mon.
Schwarzes	3698	2107	2279	-	3486
Premitte	33944	224	-	-	34938
Summe	37642	3101	2279	-	38424

1. Soll- und Istproduktion in t :

Hersteller-Betriebe	Schwarze	Premitte	Sa. Sa.
Soll	1.180	487	1.667
Bestand Monatsanfang	454	449	903
Erzeugung im Berichtsmonat	767	487	1.254
% von Soll	65	100	75
Eigenverbrauch	575	99	674
Versand	249	333	582
Bestand Monatsende	397	504	901

2. Rohstoffbewegung in t :

Roh- stoff	Ver. Nr. Ort	Art.	Zu- teil.	Best. Soll. Art.	Be- gang	Abgang		Beab. Mon. Ende	%	g-Verbr.	
						Eigen	Sonst.			Tage	Mon.
Schwe- fel	Schw.			1248	637	762	-	1130		0,994	1,022
	Premitte			561	443	475	-	526		0,982	1,080
	Sa.			1220	980	1240	-	1560			
Reak- tions- Iokn	Schw.			927	684	215	379	1017		0,279	0,213
	Premitte			-	244	-	134	110		-	-
	Sa.			927	928	215	513	1127			
Holz- kohle	Schw.			111	160	207	-	172		0,132	0,166
	Premitte			321	95	144	-	273		0,296	0,240
	Sa.			432	264	251	-	445			
Gase- rater- Iokn	Schw.	Br. L. Schw. K.		927	684	-	594	1017	g. oben	-	-
	Schw.	Gaskoke		125	827	723	23	206		0,943	0,821
	Premitte	Br. L. Schw. K.		-	244	134	-	110	g. oben	0,275	0,340
	Premitte	Gaskoke		449	-	185	4	260		0,280	0,350

3. Retortenbewegung

Betriebe	Schwarze	Premitte	Sa. Sa.
In Betrieb befindliche Retorten	24	17	
In Reserve befindliche Retorten	2	2	
Retorten- Zugang	5	4	
Stillgelegte Retorten	3	2	
Bestand 1. Berichtsmonat	22,4	14	
% 1.114. Jahr	22,2	12	
% 1.1. Vorjahr	26,7	2	
Tageleiste g./Ret. 1. Berichtsmonat	1,095	1,160	

Approved For Release 2001/12/05 : CIA-RDP83-00415R005300110005-5

VVB-Kunstfaser	Monatsbericht	Jahr: 1950
Glauchau/Sa.	Aktivkohle-Erzeugung	Monat: März

Soll- und Istproduktion (in t):	
Soll	50
Best. Monats-Anfang	8,523 (34,130 Kernk. + 24,766 Pulv. + 9,627 Sonst.)
Erzeugung 1. Berichtsmonat	62,301 (43,213 " + 39,038 " + 0,050 ")
Σ vom Soll	1645
Eigenverbrauch	
Versand	20,751 (44,295 " + 46,261 " + 20,205 ")
Best. Mon.-Ende	60,063 (33,048 " + 17,943 " + 9,472 ")

Rohstoff-Bewegung (in t):									
Rohstoff	An-ford.	Zu-teil.	Best. Mon. Anf.	Zu-gang	Abgang Eigen Sonst.	Best. Mon. Ende	?	β-Verbr.	
Torf			78	353	181	950			
Sägespäne			573		7	566			
Koh-Aktivk.			119	42	26	134			
Unterteilung der Produktion (in t):									
								Neuproduktion	43,263
								Umarbeitung	39,038
								Reaktivierung	0,050
								Σ	82,351

VVB-Kunstfaser	Monatsbericht	Jahr: 1950
Glauchau/Sa.	Formaldehyd-Erzeugung	Monat: März

Soll- und Istproduktion (in t):	
Soll	300
Bestand Monats-Anfang	40
Erzeugung im Berichtsmonat	413
Σ vom Soll	138
Eigenverbrauch	
Versand	429
Bestand Monatsende	24

Rohstoff-Bewegung (in t):									
Rohstoff	An-ford.	Zu-teil.	Best. Mon. Anf.	Zu-gang	Abgang Eigen Sonst.	Best. Mon. Ende	?	β-Verbr.	
Methanol			195	189	259	125		0,527	0,578

Classified, Jan 7.2.1990
 FBI Do/O

D - MI - TL - EL - TH - TPa - DAN - PA - MV - 6 Betr. - H.F.I. in														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														
1st int														

Rohstoff-Be-darf im Jahre 1950

 SO_2

Verbr.	Bed.
1	1
2	2
3	3
4	4
5	5
6	6
7	7
8	8
9	9
10	10
11	11
12	12
13	13
14	14
15	15
16	16
17	17
18	18
19	19
20	20
21	21
22	22
23	23
24	24
25	25
26	26
27	27
28	28
29	29
30	30
31	31
32	32
33	33
34	34
35	35
36	36
37	37
38	38
39	39
40	40
41	41
42	42
43	43
44	44
45	45
46	46
47	47
48	48
49	49
50	50
51	51
52	52
53	53
54	54
55	55
56	56
57	57
58	58
59	59
60	60
61	61
62	62
63	63
64	64
65	65
66	66
67	67
68	68
69	69
70	70
71	71
72	72
73	73
74	74
75	75
76	76
77	77
78	78
79	79
80	80
81	81
82	82
83	83
84	84
85	85
86	86
87	87
88	88
89	89
90	90
91	91
92	92
93	93
94	94
95	95
96	96
97	97
98	98
99	99
100	100

Zusammenstellung.

Zellstoff Edel- NaOH	CS	SO
atro Zellst. 100 %	2	2

D - TL - TM - NV 2x - DPl - Kunstfas. Ref. - BB.

Approved For Release 2001/12/05 : CIA-RDP83-00415R005300110005-5

Arbeitsstellenbedarf der VFA Kunststoffe für 1950

Betrieb	Glauchau	Plauen	Schwarze	Wittenberge	Elster- berg	Flöha	Pres- nitz	Zus.			
Produktion Prod.Auflage 1950 i. te	ZW 14000	ZW 12000	ZW 23040	Perlon 180	Z-Jute 5400	ZW 1500	HS 2000	Viskose K3 u. Cord 1300 2400	Kupfer HS 500	Visk. 12 3000	65320 to
Verwendete Präparation	3462 a	3462 a			Univer- salaviv	3462a	H-61	EsTerK	Setavin HF	EsTerK +Spulöl	
Hersteller	Stockhausen				Paralia	Stock-Greiz- hausen	Dörlau	Stock- hausen	Greiz Dörlau	Stock- hausen	38,5+7,5
Erforderl. Menge i. te	36	90	112,5	8,9	51	10	60	40	10	46	464,4 to
Nier für erfor- derl. Rohstoffe											
Olein	3,1	8,0	11,3	1,9	10,2	1	8	6	1,2	6	56,7
Spindelöl	27,5	72,0	34,0	3,26	30,6	6	48	20	7,4	20	269,0
Stearinsäure	Westbezug 2,0	Buna 5,0				0,6				+ 2,7	10,3
Äthylenoxyd	Buna 1,6	Buna 4,0				0,4				+ 1,9	7,9
Hexalin	Bei ausschließ- licher Verwen- dung von Goro- miniproducten			0,3			4,8	2,0	0,8	2,0	9,9
Äthylenglykol	für ZB-B-Type ändern sich die Gesamtzahlen in der letzten Spalte in:			0,11			2,0		0,4		2,51
Na-Mersolat								10		10,0	30,0
Vanellinöl										+ 0,0	0,0
Paraffinoxy- dationsprodukt.	Gerowe, Kottbus										34,0
Sepal 7 cone	Buna	Olein	45,6	34,0 2,3	1,5						3,8
Butanol	Buna	Spindel- öl	169,0		0,24						0,24
Emulphor A	Westbezug	Stearin- säure	72,3								
KOH		Äthylen- oxyd	58,3							+ 0,6	0,6
NH ₃ 25/1g				6,7	0,11 0,54		2,0		0,4		2,51 7,24
Merial B	Fettchemie				1,35					+ für Spulöl	



Approved For Release 2001/12/05 : CIA-RDP83-00415R005300110005-5

VEREINIGUNG VOLKEIGENER BETRIEBE (VZ)

Kunstfaser

Drahtanschrift: Kunstfaser Glauchausachsen / Bankkonto: Sächsische Landeskreditbank Zweiganstalt Glauchau, Konto-Nummer 4455
Postscheckkonto: Leipzig Konto-Nummer 39235 / Fernsprecher: 2554 - 2556 / Postschließfach 149

Ministerium für Industrie
der Deutschen Demokratischen Republik
HA Leichtindustrie

Betriebs-Nummer 65/381/1099

Bei telefonischer Rückfrage zu verlangen:

Abteilung:	Tfa
Hausanschluß:	392
Bearbeiter:	Dr. Seiler

(1) Berlin 8
Leipziger Str. 5-7
2f.

Ihre Zeichen und Nachricht vom
25.2.50

Unsere Abteilung und Zeichen:
Tfa Dr. 31/Hg

(10b) GLAUCHAU i. Sa., Dr.-Wilhelm-Kütz-Straße 3
1. 3. 1950

Betr.: Textilfasertrocknung mit Hochfrequenz

Mit Rücksicht auf die im Ausland, insbesondere in Amerika, immer weiter voranschreitende Entwicklung der Hochfrequenz Trocknung hielt es die VVB Kunstfaser für ihre Pflicht, die Möglichkeiten der Anwendung dieses Verfahrens auf die Kunstfasertrocknung in ihren Werken zu überprüfen. Zu diesem Zweck hatte die VVB Kunstfaser Herr Obering. Dirk B. Frankenberg, der sich seit etwa 2 Jahrzehnten mit diesem Problem beschäftigt hat, zu einem Vortrag eingeladen. Dieser Vortrag wurde am 9.1.50 in Glauchau gelegentlich der Betriebsleitertagung der VVB Kunstfaser gehalten.

In seinem Vortrag führte Herr Dirks aus, daß mit Hilfe der Hochfrequenz Trocknung eine gleichmäßige Trocknung erzielt wird. So genannte "feuchte Nester", die bisher immer wieder zu Verarbeitungsschwierigkeiten und damit zu Reklamationen geführt haben, treten nicht mehr auf. Eine Über Trocknung findet nicht statt. Die Faser kommt mit der ihrer elektrischen Eigenschaften eigenen Feuchtigkeit aus dem Trockner, d.h. mit der Feuchtigkeit, die für die Verarbeitung am günstigsten ist. Dieser Punkt ist von besonderer Wichtigkeit für die Arbeiter, da die richtige Feuchtigkeit beim Verarbeiten eine der Hauptvoraussetzungen für einwandfreie Laufeigenschaften der Fasern darstellt.

Über den Bedarf an Strom und Röhren gab Herr Dirks auf Anfrage folgende Auskünfte:

Pro kg zu verarbeitendes Wasser ist 1 kWh erforderlich,
d.h. ein Zellwollewerk, welches 36 tato Zellwolle herstellt,
muß bei einem Feuchtigkeitsgehalt der in den Trockner eingehenden Zellwolle von 200, 72 t Wasser verdampfen = 72 kWh = 3000 kW.

Es werden für die Zwecke der Hochfrequenz Trocknung 100-kW-Röhren verwendet. Für die obige Produktion sind daher 30 Röhren erforderlich. Der Preis pro Röhre beträgt 250,- DM West. Es handelt sich hier um Senderöhren, die wegen kleiner Differenzen in der Frequenz nicht zu Sendezwecken verwendet werden können, die aber für den obengenannten Zweck vollständig ausreichend sind. Diese Röhren sind in ihrem Preis auf etwa 10 % des Preises für normale Senderöhren, der zwischen 2000 - 3000 Mark liegt, herabgesetzt. Die Lebensdauer einer solche Röhre wurde mit 2000 - 3000 Betriebsstunden angegeben, d.h. bei 24-Stunden-Betrieb mit ca. 3 Monaten.

Für 36 tato Zellwolle werden nach den obigen Angaben demnach
30 Röhren benötigt = 7.500,- DM West.

Eine überschlägliche Berechnung der Röhren und Stromkosten ergibt folgendes Bild:

*Herr Jacobs mit der Bitte um Annahme
und Rückgabe.*
b.w.

Approved For Release 2001/12/05 : CIA-RDP83-00415R005300110005-5

Uing: 4.4.50

Dr. V. Schenke, Glauchau

G08 10.0 1090

Deutsche Demokratische Republik
Ministerium für Industrie
HA Leichtindustrie

Berlin, den 23.2.1950
Leipzigerstr.5-7

An die Vereinigung volkseigener Betriebe,
Kunstfaser,
Glauchau 1/ Sachsen

Betr. Textilfasertrocknung mit Hochfrequenz.

Wir erhalten von der I.G.Textil beifolgenden Bericht über die
Arbeiten des Overing. D i r k s und bitten Sie um Prüfung und
Stellungnahme.

Da die I.G.Textil an der Arbeit besonders interessiert ist bitten
wir um baldmöglichste Erledigung.

Im Auftrage

Anlage: Vorgang

(Jacobs, Abt.Ltr.)

In 3 Monaten werden bei 36 tato Zellwolle insgesamt 3240 t Zellwolle erzeugt.

Die Röhrenkosten belaufen sich pro t Zellwolle demnach auf

$$\frac{7500}{3240} = 2,30 \text{ DM West} = 0,23 \text{ Pfg. pro kg Zellwolle.}$$

Die Stromkosten:

Pro kg Zellwolle sind 2 kg Wasser zu verdampfen.
= 2 kWh = 5 Pfg. bei einem kWh-Preis von 2,5 Pfg.

Die Kosten für Röhren + Strom belaufen sich demnach auf 5,23 Pfg. pro kg Zellwolle.

Der Raumbedarf eines Hochfrequenztrockners beträgt nach den Angaben von Herrn Dirks nur etwa 1/5 von dem eines normalen Dampftrockners.

Die Kosten für Dampf und Strom bei der bisherigen Dampftrocknung belaufen sich auf etwa 1,5 Pfg. pro kg Zellwolle. Hierbei ist aber zu berücksichtigen, daß die Beschaffungskosten eines Dampftrockners und auch die Unterhaltungskosten wesentlich höher liegen dürften als die eines Hochfrequenztrockners. Mithin ist zu berücksichtigen, daß es bislang noch nicht gelungen ist, Zellwolle-Trocknerbrände zu vermeiden. Durch diese Trocknerbrände entstehen immerhin beträchtliche Schäden, die sich auf die Trocknungskosten ungünstig auswirken.

Unter Berücksichtigung dieser Momente dürfte der Unterschied in den Kosten zwischen Dampftrocknung und Hochfrequenztrocknung voraussichtlich nicht allzugroß werden, abgesehen davon, da die Qualitätseigenschaften der mit Hochfrequenz getrockneten Fasern voraussichtlich besser sein werden.

Die VVB hält es daher für erforderlich, daß das Problem der Hochfrequenztrocknung von Kunstfasern inbezug auf Qualitätsauswirkung und Unterhaltungskosten durch Aufstellung eines Versuchstrockners überprüft wird. Die Kosten eines solchen Trockners belaufen sich nach Herrn Dirks auf etwa 100.000,- DM Ost. Mit dem Bau kann sofort begonnen werden, nachdem vom Ministerium diese Summe genehmigt ist und anschließend der Auftrag erteilt werden kann.

Durch die Einführung von Hochfrequenztrocknern werden sich allerdings wesentliche Umbauten in den Energieanlagen der Werke erforderlich machen. Bekanntlich ist die Energiewirtschaft der Kunstfaserwerke auf Strom- und Dampfverbrauch abgestimmt. Die verwendeten Turbinen sind solche mit Zwischendampfentnahme. Der entnommene Dampf wird für Trocknungs- und Heizungszwecke an den Betrieb abgegeben. Durch die Einführung der Hochfrequenztrockner wird der Dampfverbrauch um den Betrag, den die bisherigen Trockner benötigt haben, verringert. Dagegen wird der Stromverbrauch erhöht. Bei einer Tagesproduktion von 36 tato beträgt diese Erhöhung, wie bereits oben angeführt, 3000 kW. Diese würde die Aufstellung einer weiteren Turbine bedingen. Die zukünftig in den Kunstfaserwerken dann zu betreibenden Turbinen dürften nicht mehr ausschließlich Turbinen mit Zwischendampfentnahme sein, sondern Kondensationsturbinen und Turbinen mit Zwischenlampfentnahme. Der Verteilungsschlüssel richtet sich nach dem noch bestehenden Dampfverbrauch für Fabrikations- und Heizzwecke. Mit Rücksicht auf die großen Investitionssummen, die für diese Umstellung erforderlich sind, kann die evtl. Einführung von Hochfrequenztrocknern nur schrittweise erfolgen, etwa in dem Maße, wie die bisherigen Trockner durch neue ersetzt werden müssen.

Mit Rücksicht auf die obigen Ausführungen bittet die VVB Kunstfaser, die für die Aufstellung eines Hochfrequenztrockners benötigten Mittel baldmöglichst zu genehmigen.

Außenstelle Chemnitz

~~XXXXXX~~ 41241
17

An den
Zentralvorstand der IG Textil
Produktionszweig Spinnerei

B e r l i n 1948
Unter den Linden 15

Chemnitz
~~XXXXXX~~ 13.1.1950

Ra/Hg

Textilfaser Trocknung mit Hochfrequenz

Werter Kollege!

Auf Grund Deines Schreibens vom 27.12.1949 habe ich mit dem Obering.
Richard D i r k s in Frankenberg b. Chemnitz Verbindung aufgenommen.
Ich habe denselben in seinem Raumen besucht.

Zunächst habe ich festgestellt, daß derselbe nicht in irgend einem
Betrieb als Konstrukteur oder ähnliches beschäftigt ist, sondern ein
eigenes Konstruktionsbüro mit zum Teil eigener technischer Fertigung
unterhält. Bisher hat er 20 Leute beschäftigt. Im Augenblick sind es
nur noch 10. Wie Du aus dem beiliegenden Merkblatt ersehen kannst, han-
delt es sich um ein technisch-physikalisches Institut und Büro für Fa-
serstoffbearbeitung. Zu der Unterredung zog er sofort den BGL-Vorsit-
zenden seiner Angestellten hinzu.

Personell ist folgendes zu sagen:

Nach seiner eigenen Darstellung entstammt Dirks einer Werftarbeiter-
familie, ist also proletarischer Herkunft. Vor dem Kriege arbeitete
er als Konstrukteur bei der Firma C. H. Weißbach in Chemnitz. Später
hatte er sein eigenes Büro aufgezogen und unterhält Verbindungen nach
Stockholm, Mailand und Amerika. Noch in der letzten Zeit hat er Reisen
nach dorthin durchgeführt. 1940 war er kurze Zeit als Bürgermeister
in Frankenberg tätig und hat sich später auf seine ursprüngliche
Tätigkeit wieder zurückgezogen. Er scheint ziemlich vielen Anfein-
dungen ausgesetzt zu sein und man redet ihm nach, daß er Millionär
wäre, bzw. gewesen ist. Allerdings steht das eine fest, daß er eine
komfortable Villa mit angrenzenden großen Versuchsgebäude und Gar-
ten im Besitz hat.

Seit 1949 war er mit seinem Büro als russisches Konstruktionsbüro
tätig und hat für Rußland einen Trocken-Hochfrequenz-apparat für Fa-
serstoffe auf Reparationskonto erstellt. Dieser Apparat ist im April
1949 geliefert worden. Wie Dirks sagte, waren ihm, trotz der außeror-
dentlich erschwerten Abnahmebedingungen, von der Besatzungsmacht bis-
her keinerlei Reklamationen zugegangen. Dirks ist Kreisvorsitzender
der Kammer der Technik und hat eine Aktivisten Ehrenurkunde - unter-
zeichnet vom Landesvorstand des FDGB Kurt Kühn, Dresden, und dem
Leiter der Kammer der Technik - erhalten. Die Urkunde hing eingerahmt
in seinem Arbeitszimmer. Er bekam das Aktivistenabzeichen. Ferner
erhält er noch das Intelligenz-taket - Stufe II.

b.w.

Auf meine Frage, ob er von irgendwelchen Stellen in seiner Arbeit unterstützt werde, antwortete er mir, daß ich ihm gerade recht käme. Am Tage vorher hat er im Zellstoffwerk Glauchau vor den Technikern und den Betriebsleitern der VVB Kunstfaser einen Vortrag über die Hochfrequenz-Trocknung gehalten. Dabei habe er sein Bitterkeitsgefühl über die Nichtunterstützung seiner Arbeit nicht unterdrücken können.

Mit der Hochfrequenz-Trocknung beschäftigen sich andere Stellen auch schon seit Jahren. Bereits im Jahre 1940 sind darüber von der Firma Siemens-Schuckert Pläne nach Amerika gegangen. Seines Wissens würde auch dort die Hochfrequenz-Trocknung schon in großem Umfange durchgeführt. Hochfrequenz-Apparate zur Trocknung anderer Rohstoffe als Faserstoffe sind schon verschiedentlich entwickelt. Er beschäftigte sich aber mit der Faserstoff-Trocknung. Dabei habe er einen Apparat entwickelt, der mit Generator- und Gleichrichter-Röhren arbeitet. Es ist also eine Art Sendeanlage. Sein Hochfrequenz-Generator arbeitet mit 75 kw und kann technisch in jedes Zellstoff-Werk eingebaut werden. Als Röhren werden die in den Röhrenwerken als Ausschuß bezeichneten Röhren verwandt. Während normalerweise eine Röhre um 2.500 kostet, liegt eine solche Ausschußröhre, die für Hochfrequenz-Apparate noch verwendbar ist, im Preis um um 250.—. Die Lebensdauer einer solchen Röhre beträgt rund 3000 Arbeitsstunden. Gegenüber der Dampftrocknung benötigt diese Hochfrequenz-Trocknung 80 % weniger Raum. Wenn Elsterberg zur Trocknung seines Fasergutes mit Dampftrocknung 72 Stunden benötigt, genügt bei Hochfrequenz-Trocknung 30 Minuten. Bei Dampftrocknung werden für 1 kg Fasergut 5000 Wärme-Einheiten benötigt, während bei Hochfrequenz-Trocknung 1100 genügen.

Wie in der letzten Güte-Kommissionsitzung in Chemnitz festgestellt wurde, ist die Noppenbildung in der Zellwolle in der Hauptsache auf nicht genügend getrocknete Teile in den Zellwoll-Bällen zurückzuführen. Durch die Dampftrocknung gelingt es in den Zellstoffwerken nicht, das Faserwerk in allen Stellen restlos zu trocknen. Diese feuchten Zellwoll-Zusammenballungen verursachen in der Spinnerei infolge der schlechten Löslichkeit die Noppenbildung. Wir haben also ein Interesse da an, die Hochfrequenz-Trocknung mit allen Mitteln zu fördern.

Wie Dirks sagte, soll das Zellstoffwerk Glauchau im Jahre 1950 seine Produktion verdoppeln. Ohne Betriebserweiterung und Erweiterung der Trocknungsanlage ist dieses unmöglich. Aus diesem Grunde muß versucht werden, bereits hier die neuesten Erkenntnisse auszuwerten. Auf meine Frage an Dirks, wieviel so eine solche Erstellung dieser Einrichtung kostet - der er zunächst ausweichen wollte - antwortete er 100.000 bis 200.000 DM. Die Auf Reparationskonto nach Moskau gelieferte Anlage hatte 100.000 DM gekostet.

Seit dieser Zeit hat Dirks keine weiteren Aufträge erhalten. Gegenwärtig arbeitet er an der Erstellung einer neuen Schlichte-Maschine.

Dirks ist vor allen Dingen deshalb so verbittert, weil die VVB RFT (Rundfunk- und Fernmeldetechnik) zur Leipziger Messe im März 1950 einen Hochfrequenz-Trockenapparat für Faserstoffe herausbringt. Er sagte, er sei kein Gegner der volkseigenen Industrie, wenn er aber hier keine Existenz-Möglichkeit habe, bleibe ihm kein anderer Weg offen, als sich einen Wirkungskreis im Ausland zu suchen und vor allen Dingen auch, wenn er für seine Arbeiten die ihm gebührende Anerkennung nicht findet.

Inwieweit nun die VVB MIT Gedanken, Konstruktionen oder Erfindungen von Dirks verwandt hat, kann ich natürlich nicht feststellen. Hier wäre es meines Erachtens noch notwendig, sich mit dieser VVB in Verbindung zu setzen. Ich habe allerdings den Eindruck, daß Dirks entsprechend seinen früheren Erfolgen - er redet von 123 Neukonstruktionen, die er gemacht hat, - nicht geneigt ist, als angestellter zu arbeiten.

Inwieweit der leider noch bestehende mangelnde Erfinderschutz eine Ursache des Zustandes bei Dirks ist, kann ich nicht beurteilen. Jedenfalls ist aber die Angelegenheit wert, von uns weiterhin beobachtet zu werden.

Mit kollegialen Größ!

gez. Unterschrift

(Stempel)

Ministerium für Industrie
der Deutschen Demokratischen Republik
HA Leichtindustrie

(1) Berlin W 6
Leipziger Str. 5-7
2f.

TFa
392
Dr. Seiler

23.2.50

TFa Dr. Sl/Hg

1. 3. 1950

Betr.: Textilfaser-trocknung mit Hochfrequenz

Mit Rücksicht auf die im Ausland, insbesondere in Amerika, immer weiter voranschreitende Entwicklung der Hochfrequenz-trocknung hielt es die VVB Kunstfaser für ihre Pflicht, die Möglichkeiten der Anwendung dieses Verfahrens auf die Kunstfaser-trocknung in ihren Werken zu überprüfen. Zu diesem Zweck hatte die VVB Kunstfaser Herrn Oeking, D. i. r. k. s., Frankenberg, der sich seit etwa 2 Jahrzehnten mit diesem Problem beschäftigt hat, zu einem Vortrag eingeladen. Dieser Vortrag wurde am 9.1.50 in Glinchau gelegentlich der Betriebsleiter-tagung der VVB Kunstfaser gehalten.

In seinem Vortrag führte Herr Dirks aus, daß mit Hilfe der Hochfrequenz-trocknung eine gleichmäßige Trocknung erzielt wird. So genannte "feuchte Nester", die bisher immer wieder zu Verarbeitungsschwierigkeiten und damit zu Reklamationen geführt haben, traten nicht mehr auf. Eine Über-trocknung findet nicht statt. Die Faser kommt mit der ihrem elektro-physiologischen Verhalten eigenen Feuchtigkeit aus dem Trockner, d. h. mit der Feuchtigkeit, die für die Verarbeitung am günstigsten ist. Dieser Punkt ist von besonderer Wichtigkeit für die Verarbeiter, da die richtige Feuchtigkeit beim Verarbeiten eine der Hauptvoraussetzungen für einwandfreie Laufeigenschaften der Fasern darstellt.

Über den Bedarf an Strom und Röhren gab Herr Dirks auf Anfrage folgende Auskünfte:

Pro kg zu verdampfendes Wasser ist 1 kWh erforderlich, d. h. ein Zellwollewerk, welches 36 tato Zellwolle herstellt, muß bei einem Feuchtigkeitsgehalt der in den Trockner einge-henden Zellwolle von 200% 72 t Wasser verdampfen = 72 kWh = 3000 kW.

Für die Zwecke der Hochfrequenz-trocknung 100-kW-Röhren verwendet. Für die obige Produktion sind daher 30 Röhren erforderlich. Der Preis pro Röhre beträgt 250,- DM Net. Es handelt sich hier um Senderöhren, die wegen kleiner Differenzen der Frequenz nicht an Senderwecken verwendet werden können, die aber für den obengenannten Zweck vollständig ausreichend sind. Diese Röhren sind in ihrem Preis etwa 10 % des Preises für normale Senderöhren, der zwischen 2000 - 3000 Mark liegt, herabgesetzt. Die Lebensdauer einer solche Röhre wurde mit 2000 - 3000 Betriebsstunden angegeben, d. h. bei 24-Stunden-Betrieb mit ca. 3 Monaten.

Für 36 tato Zellwolle werden nach den obigen Angaben demnach 30 Röhren benötigt = 7.500,- DM Net.

Eine überschlägliche Berechnung der Röhren und Stromkosten ergibt folgendes Bild:

[Handwritten signature]

In 3 Monaten werden bei 36 tato Zellwolle insgesamt 3240 t Zellwolle erzeugt.

Die Röhrenkosten belaufen sich pro t Zellwolle demnach auf

$\frac{7500}{3240} = 2,30 \text{ DM Kost} = 0,23 \text{ Pfg. pro kg Zellwolle.}$

Die Stromkosten:

Pro kg Zellwolle sind 2 kg Wasser zu verdampfen
= 2 kWh = 5 Pfg. bei einem kWh-Preis von 2,5 Pfg.

Die Kosten für Röhren + Strom belaufen sich demnach auf 5,23 Pfg. pro kg Zellwolle.

Der Raumbedarf eines Hochfrequenztrockners beträgt nach den Angaben von Herrn Dirks nur etwa 75 von dem eines normalen Dampftrockners.

Die Kosten für Dampf und Strom bei der bisherigen Dampftrocknung belaufen sich auf etwa 1,5 Pfg. pro kg Zellwolle. Hierbei ist aber zu berücksichtigen, daß die Beschaffungskosten eines Dampftrockners und auch die Unterhaltungskosten wesentlich höher liegen dürften als die eines Hochfrequenztrockners. Weiterhin ist zu berücksichtigen, daß es bislang noch nicht gelungen ist, Zellwolle-Trocknerbrände zu vermeiden. Durch diese Trocknerbrände entstehen immerhin beträchtliche Schäden, die sich auf die Trocknungskosten ungünstig auswirken.

Unter Berücksichtigung dieser Momente dürfte der Unterschied in den Kosten zwischen Dampftrocknung und Hochfrequenztrocknung voraussichtlich nicht allzu groß werden, abgesehen davon, daß die Qualitätseigenschaften der mit Hochfrequenz getrockneten Fasern voraussichtlich besser sein werden.

Die VVB hält es daher für erforderlich, daß das Problem der Hochfrequenztrocknung von Kunstfasern inbezug auf Qualitätsauswirkung und Unterhaltungskosten durch Aufstellung eines Versuchstrockners überprüft wird. Die Kosten eines solchen Trockners belaufen sich nach Herrn Dirks auf etwa 100.000,— DM Ost. Mit dem Bau kann sofort begonnen werden, nachdem vom Ministerium diese Summe genehmigt ist und anschließend der Auftrag erteilt werden kann.

Durch die Einführung von Hochfrequenztrocknern werden sich allerdings wesentliche Umbauten in den Energieanlagen der Werke erforderlich machen. Bekanntlich ist die Energiewirtschaft der Kunstfaserwerke auf Strom- und Dampfverbrauch abgestimmt. Die verwendeten Turbinen sind solche mit Zwischendampfentnahme. Der entnommene Dampf wird für Trocknungs- und Heizungswecke an den Betrieb abgegeben. Durch die Einführung der Hochfrequenztrockner wird der Dampfverbrauch um den Betrag, den die bisherigen Trockner benötigt haben, verringert. Dagegen wird der Stromverbrauch erhöht. Bei einer Tagesproduktion von 36 tato beträgt diese Erhöhung, wie bereits oben angeführt, 3000 kW. Diese würde die Aufstellung einer weiteren Turbine bedingen. Die zukünftig in den Kunstfaserwerken dann zu betreibenden Turbinen dürften nicht mehr ausschließlich Turbinen mit Zwischendampfentnahme sein, sondern Kondensationsturbinen und Turbinen mit Zwischendampfentnahme. Der Verteilungsschlüssel richtet sich nach dem noch bestehenden Dampfverbrauch für Fabrikations- und Heizwecke. Mit Rücksicht auf die großen Investitionssummen, die für diese Umstellung erforderlich sind, kann die evtl. Einführung von Hochfrequenztrocknern nur schrittweise erfolgen, etwa in dem Maße, wie die bisherigen Trockner durch neue ersetzt werden müssen.

Mit Rücksicht auf die obigen Ausführungen bittet die VVB Kunstfaser, die für die Aufstellung eines Hochfrequenztrockners benötigten Mittel baldmöglichst zu genehmigen.

INDUSTRIEGEWERKSCHAFT

TEXTIL IM FDGB
ZENTRALVORSTAND

HAUPTABTEILUNG: 1. Vorsitzender

Industriegewerkschaft Textil, Berlin W8, Unter den Linden 15.1

An das
Industrie-Ministerium,
Hauptabteilung Leichtindustrie,

Berlin W 8,
Leipziger Str. 7

FERNSPRECHER: 420054
APPARAT NR 382
POSTSCHECKKONTO: BERLIN 220650
BANKKONTO: Nr. 95120, BERLINER
STADTKONTOR, BEZIRKSBANK MITTE,
BERLIN N4, CHAUSSEESTRASSE 11

(1) BERLIN, DEN 8.2.50
UNTER DEN LINDEN 15.1

Unter Zeichen Kü./Sa.

Hier Zeichen

Textilfasertrocknung mit Hochfrequenz.

In der Wochen-Tribüne Nr. 47 vom 19.11.49 ist ein Artikel veröffentlicht, der sich mit der im Betreff genannten Angelegenheit eingehend beschäftigt. Die Industriegewerkschaft Textil hat über diese Angelegenheit nähere Erkundigungen eingezogen. Unsere Aussenstelle Chemnitz hat uns mit Datum vom 13.1.50 einen eingehenden Bericht hierüber gegeben, den wir Ihnen in Abschrift überreichen. Dieser Bericht ist ausserordentlich instruktiv. Eine Stellungnahme Ihrerseits würde uns interessieren.

1 Anlage.

(Küchel)

DVR-HV. Leichtindustrie		
Waffen:	an	Long.
Erstellt	von	1000
Erst	Telefonat	2000
		3000
		4000
		5000
		6000
		7000
		8000
		9000
		10000
9. FEB. 1950		
Vorgang		

Berlin, den 11.4.1950

Leinwandindustrie
Leina W8, Leipziger Str. 5-7

L 4210 Do/wo.

An die Vereinigung volkseigener Betriebe,
Kunstfaser,
G l a u c h a u 1/ Sachsen

Betr. Textilfaser Trocknung mit Hochfrequenz.

In Beantwortung Ihres Schreibens vom 1.3.1950 bitten wir Sie um Stellung eines Forschungsauftrages. Dieser Forschungsauftrag müsste die tatsächlichen Kosten ergeben, die bei Aufstellung des Versuchstrockners entstehen. Wir würden Ihnen deshalb vorschlagen, sich noch einmal mit Herrn Obering, Dierks, Frankenberg, in Verbindung zu setzen, damit er Ihnen bindende Zahlen angibt, die ja zur Stellung des Forschungsauftrages notwendig sind.

Unabhängig von der Stellung des Forschungsauftrages wäre zu prüfen, wie hoch sich die Kosten bei Einführung des benötigten Hochfrequenz Trockners im Spinnstoffwerk Glauchau belaufen.

Zu beachten wäre:

- 1) Anschaffungspreis der Trockner compl.
- 2) Umbau der Energieanlagen.
- 3) Gestellung einer Turbine.
- 4) Sonstige Anlagekosten.
- 5) Kosten pro kg jetziger Trocknung.
- 6) Kosten pro kg neuer Trocknung.
- 7) Zeitgewinn bei der Trocknung in 24^h

Wir bitten deshalb, diese Angelegenheit eingehend zu prüfen und uns darüber zu berichten.

Im Auftrage

(Schaade, stellvertr. Abt. Ltr.) *gn*

Approved For Release 2001/12/05 : CIA-RDP83-00415R005300110005-5
Ministerium für Industrie
BA Leichtindustrie

Erlin, den 17. 4. 50
L/Ltg-Bg/Nt

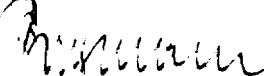
An die
Fachabteilung Rohstoff-Garn

Betr.: Auswertungsbericht Nr. 291 - rote Nr. 6939 -
AZ. P 39 b/5662 - Verfahren zur kontinuierlichen
Verformung von Folienstreifen aus linearen Super-
polymeren zu fadenartigen Gebilden.

Als Anlage erhalten Sie obigen Auswertungsbericht mit der
Bitte um Ihre eingehende Stellungnahme und Rückgabe der
Unterlagen bis 2. 5. 50.

Anlage

In Auftrage:



(Bergmann)
Referent

Approved For Release 2001/12/05 : CIA-RDP83-00415R005300110005-5

Auswertungsbericht

Approved For Release 2001/12/05 : CIA-RDP83-00415R005300110005-5

Nr. 291

Datum: 21.3.50

Ausgegeben:

7. 191/5662

Blatt-Nr. 1

Blätter insgesamt:

Gegenstand: Verfahren zur kontinuierlichen Verformung von Folienstreifen aus linearen Suprapolymeren zu fadenförmigen Gebilden.

Urheber: Bernhard Domin, Berlin-Lichtenberg, Harenstr. 14
(Name, Anschrift)

Kunststoff-Werk Aesta, Berlin-Lichtenberg

Im Betrieb: Kunststoffe u. Photo, Betrieb Aesta
Berlin-Treutow

Berlin-Chemie

Achtung — — VVB und Hauptverwaltung

Zur Feststellung des Anteils, den das Erfindungs- und Vorschlagswesen an der Erfüllung des Volkswirtschaftsplanes hat, sind die Nutzungsergebnisse in einem Nutzungsbericht von den nutzenden VVB und der zuständigen HV der ~~DDR~~ bzw. Landesregierung zu erfassen, der gleichzeitig die Grundlage für die Entlohnung des Erfinders bildet. ~~DDR~~

Dieser ist dem Büro für Erfindungswesen der DVA auf Grund des ersten monatlichen Fertigungsergebnisses mit dem Bearbeitungsvermerk des Arbeitsausschusses für technische Arbeitsnormen (TAN) — um die laufende Vervollkommnung der Arbeitsnormen nach dem letzten Stande der Technik zu sichern — nach folgenden Richtlinien zuzuleiten:

1. Mengen- und wertmäßiger Nutzen durch ersparte Leistungen von Material, Arbeitskräften, Zeit, Energie, Betriebsmitteln, usw.
2. Umfang der Sonderkosten, die sich aus Entwicklung, Versuchen, Material- und Betriebsmittelaufwand bzw. Investitionen ergaben.
3. Angabe der VVB bzw. Betriebe, in denen die Verwertung erfolgt.
4. Art und Höhe der Entlohnung an den Urheber oder Vorschläge zur Festsetzung der Entlohnung durch das Büro für Erfindungswesen der ~~DDR~~ (s. Entlohnungsschlinien II. Anordnung der ~~DDR~~ v. 15.9.48 — ZVOB. Nr. 47 v. 23.10.48)

Diesem Auswertungsbericht sind folgende Unterlagen beigelegt:

Gesamtheit der Unterlagen

Zusammenfassender Bericht:

Es ist bekannt, Folienstreifen von linearen Suprapolymeren zu verstrecken und hierbei auch zu falten. Diese zusammengefalteten Streifen weisen aber nicht den runden fadenförmigen Charakter auf, wie sich in vielen Fällen bei der Faserverarbeitung strom auswirkt und andererseits für diese Gebilde nur eine begrenzte Verwendungsmöglichkeit ergibt.

Um der Erfindung wird die Verstreckung der Folien derart gesteuert, dass im selben Augenblick der Verstreckung ein Drall auf den Faden einwirkt. Dieser Drall kann echt oder falsch sein. Der hierbei entstehende Faden ist auch bei Anwendung eines falschen Dralls runden und hat dadurch grosse Ähnlichkeit mit einem textilen Fadengebilde. Ein Folienstreifen wird mit einer gewissen Geschwindigkeit über eine heiße, bewegliche, hölz. gestellte, tief eingekerbte Rolle geführt und mit einer grösseren Geschwindigkeit von dieser abgezogen. Die Rolle muss so gestellt sein, dass der Faden gegen die Rillenwand gedrückt wird. Durch die entstehende Reibung an der Wandung ergibt sich ein falscher Drall, der ~~noch~~ grösser wird, je grösser die Differenz von Aussen- zum Innendurchmesser wird. Das Verstreckungsverhältnis muss und kann so einreguliert werden, dass die Verstreckung im selben Augenblick erfolgt, in dem der Faden sich vom inneren Umfang der Rolle löst. In diesem Moment setzt auch die Drallwirkung ein.

Approved For Release 2001/12/05 : CIA-RDP83-00415R005300110005-5

Approved For Release 2001/12/05 : CIA-RDP83-00415R005300110005-5
 P 39b/5662 Verfahren zur kontinuierlichen Verformung von
 Folienstreifen aus linearen Supergpolymeren zu
 fadenartigen Gebilden.

Bernhard Domini, Berlin-Lichtenberg, Hagenstr. 14

Betrifft: Herstellung gut gerundeter Fäden durch Drehtziehen von
 Folienstreifen beim Verstrecken.

In Abänderung des bisherigen Verfahrens der Verstreckung und gleich-
 zeitigen Faltung von Folienstreifen, welche mit blossen Fäden
 (in Ermangelung der Fadengrundform) diesen Gebilden nur eine beschränk-
 te Anwendungsmöglichkeit

erfolgt die Verstreckung jetzt unter gleichzeitiger Drehtziehung, zu
 exakter Rundung des Folienfadens, d.h. zur Erzielung eines verbesser-
 ten Produktes, dessen guter Fadenschluss eine gesteigerte Verarbeit-
 ungsmöglichkeit des Fadens ergibt.

Der Drall zur Fadenbildung wird in der Weise ausgenutzt, dass die Folie
 beim Verstreckungsvorgang über eine schräggestellte, behetzte Rolle
 mit tiefer Einkerbung abläuft, wobei die Schrägstellung bezweckt, die Rol-
 lung die Drallwirkung ergibt (Differenz zwischen äusseren und inneren
 Durchmesser der Rolleneinkerbung). Durch

Vorteile: höchst einfaches und exaktes Verfahren, besseres Produkt
 (einen runden, textilen Faden ähnlich); gesteigerte Ver-
 arbeitungsmöglichkeit.

Nutzen: lässt sich erst beziffern nach Inbetriebnahme der Maschine
 und Anlage, die zur Durchführung des Verfahrens im Ur-
 sprungsbetrieb VVB AGFA (der VVB Berlin Chemie, Kunststoff-
 fe und Photo) Berlin-Treptow, Lohmühlenstrasse 65/67
 erstellt wird.

Export: exportwichtig

Neuheitsprüfung: kann nur anhand der z.Zt. nicht verfügbaren ameri-
 kanischen Patentliteratur erfolgen.

Anmerkung: Privatanmelder wie oben. Vor Nutzungsaufnahme erst mit
 Urheber über Nutzungsgebühren verhandeln.

Entlohnung: steht noch offen (im Ursprungsbetrieb).

HA Leichtindustrie (Zellwolle und Kunststoffe)

HA Maschinenbau zur Kenntnis und vorsorglichen Unter-
 richtung wegen der Erstellung der Maschinenanlage für
 das Verfahren.

HA Interzonen- und Aussenhandel

VVB Berlin Chemie Kunststoffwerk ACETA
Kunststoff-u. Photo-Werke
Betrieb Aceta verbessert lt. Bf.
Berlin-Lichtenberg
Hauptstraße 9-13

VVB Berlin Chemie
Kunststoff-u. Photo-Werke
Betrieb Agfa
Berlin-Treptow
Lohmühlenstr. 65-67

P a t e n t w u r f

Verfahren zur kontinuierlichen Verformung von Folienstreifen
aus linearen Superpolymeren zu fadenartigen Gebilden.

Erfinder: Bernhard Domin, Berlin-Lichtenberg

Nachstehende Erfindung bezieht sich auf die Verformung von Folienstreifen linearer Superpolymeren zu fadenartigen rundlichen Gebilden. Es ist bekannt, Folienstreifen zu verstrecken und hierbei auch ein Zusammenfallen zu erzielen. Diese zusammengefallenen Streifen weisen aber nicht den rundlichen fadenförmigen Charakter auf, was sich in vielen Fällen bei der Weiterverarbeitung störend auswirkt und andererseits für diese Gebilde nur eine begrenzte Verwendungsmöglichkeit ergibt.

Erfindungsgemäß wird die Verstreckung der Folien derart gesteuert, daß im selben Augenblick der Verstreckung ein Drall auf den Faden einwirkt. Dieser Drall kann echt oder falsch sein. Der hierbei entstandene Faden ist auch bei Anwendung eines falschen Dralls rundlich und hat dadurch große Ähnlichkeit mit einem textilen Fadengebilde.

Beispiel: Ein Folienstreifen wird mit einer Geschwindigkeit x einer beheizten, beweglichen, schräggestellten, tief eingekerbten Rolle zugeführt und mit einer Geschwindigkeit y von dieser abgezogen. Die Rolle muß so gestellt sein, daß der Faden gegen die Rillenwandung gedrückt wird. Durch die entstehende Reibung an der Wandung ergibt sich ein falscher Drall, der um so größer wird, je größer die Differenz von Außen- zum Innendurchmesser ist. Das Verstreckungsverhältnis von $x : y$ muß und kann so einreguliert werden, daß die Verstreckung im selben Augenblick erfolgt, in dem der Faden sich vom inneren Umfang der Rolle löst. In diesem Moment setzt auch die Drallwirkung ein.

25232128 NOV 1948

Patentansprüche:

- 1) Verfahren zur kontinuierlichen Verformung von Folienstreifen aus linearen Superpolymeren zu fadenartigen Gebilden, dadurch gekennzeichnet, daß durch Einwirkung eines Dralls in Abhängigkeit der Verstreckung der Folienstreifen zu einem runden fadengebilde verformt wird. Die Verformung sowie die Formbeständigkeit können durch Wärmeeinwirkung verstärkt werden.
- 2) Steuerung der Verstreckungsvorgänge derart, daß die Verstreckung an einer festgelegten Stelle erfolgt. Das exakte Festlegen der Stelle kann durch Wärmeeinwirkung begünstigt werden.
- 3) Erzeugung eines falschen Dralls durch die Reibung an der Rillwandung einer schräggestellten beweglichen Rolle.

Ministerium für Industrie

~~XXXX~~

HA Leichtindustrie, Kunstfaserreferat

15.4.1950

Approved For Release 2001/12/05 : CIA-RDP83-00415R005300110005-5

Herrn Schilde

L 421o
Do/wo

263o

Inbetriebsetzung des III.Systems der Schwefelsäurefabrik Döberitz

Am 14.4.1950 war der Betriebsleiter der Schwefelsäurefabrik Döberitz, Herr Dr.Mengefeld, im Referat Kunstfaser. Er erklärte, dass das III.System der Schwefelsäurefabrik fertiggestellt sei und er dasselbe in Betrieb setzen will. Nach Anweisung von Dr.Hoffmann, HA Chemie, sollte das System am 15.4.1950 angeheizt werden, sodass mit der Produktion am 20.4.1950 begonnen werden kann. Als Herr Dr.Hoffmann seinerzeit die Anweisung zur Inbetriebsetzung gab, rechnete er damit, dass die Importe des Schwefelkieses zur gegebenen Zeit eintreffen würden. Leider sind die Lieferungen ausgeblieben. Nach Mitteilung der DHZ Chemie besteht in den nächsten Tagen keine Möglichkeit, Schwefelkies zu erhalten. Nach Angaben von Dr.Mengefeld beläuft sich der Bedarf für die drei Systeme auf monatlich 2200 to Schwefelkies. Da die zur Zeit vorhandenen Mengen an Schwefelkies nur für die zwei im Betrieb befindlichen Systeme bis Anfang Mai ausreichen, kann nicht verantwortet werden, das dritte System in Betrieb zu setzen. In der nächsten Woche will die HA Chemie in dieser Angelegenheit an Herrn Minister Selbmann herantreten, um eine Klärung herbeizuführen.

(Doberstein, Oberreferent)

An die
Deutsche Demokratische Republik
Ministerium für Planung
B e r l i n W.8
Leipziger Str. 5-7.

Direktion
208
Dr. Faber

D W1./Sch.

3. April 1950

Betr.: Forschungs- bzw. Entwicklungsauftrag 00/0995 0-
betriebl. Versuche auf dem Perlonfasergebiet.

Von der VVB Kunstfaser, Glauchau, wurden wir aufgefordert, Ihnen unmittelbar über den Stand unserer Arbeiten im Rahmen des obigen Forschungsauftrages Bericht zu erstatten.

Da zurzeit der bisherige wissenschaftliche Sachbearbeiter aus unserem Werk ausgeschieden ist, konnten die bereits vorliegenden Untersuchungen noch nicht in der gewünschten Form endgültig zusammengestellt werden. Wir stehen mit unserer VVB zurzeit in Fühlung wegen einer Verbesserung dieses Postens durch einen eingearbeiteten Perlon-Chemiker aus Schwarzau. Wir beabsichtigen, nach kurzer Einarbeitungszeit des neuen Sachbearbeiters eine ausführliche Darstellung nachträglich vorzulegen.

Nachfolgend können wir infolge der geschilderten Umstände daher nur eine

kurze vorläufige Übersicht über die Durchführung unserer
Arbeiten auf dem Perlongebiet

geben:

Für das Werk Premnitz ist zunächst der Ausbau einer halbertechnischen Versuchsanlage im Bau, die für Entwicklungsarbeiten auf dem Gebiete der Perlon-Faser-Herstellung eingesetzt werden soll. Es handelt sich im Gegensatz zur endlosen gesponnenen Perlonseide um eine geschnittene Faser auf Igamidbasis, deren fabrikatorische Herstellung in dieser Versuchsanlage entwickelt werden soll und deren spinnentechnologische Eigenschaften in Zusammenarbeit mit anderen Stellen zu prüfen sind. Es ist vorgesehen, diese Faser nach verschiedenen Verfahren herzustellen, und zwar handelt es sich um

- a) das Rostspinnverfahren, bei dem fertigpolymerisiertes Igamid zum Einsatz gelangt, und
- b) um das sogenannte VK-Verfahren, bei dem die Polymerisierung von E-Aminocapronsäurelaktam zu dem Polymerisat und dessen Verspinnung zu Fäden in einem Arbeitsgang durchgeführt werden soll.

Während sich diese halbertechnische Anlage noch im Aufbau befindet, konnte mit den Arbeiten im Laboratorium, die die Grundlagen für das betriebliche Arbeiten geben sollen, bereits begonnen werden. Die apparative Ausrüstung dieses Laboratoriums ist noch bescheiden, läßt jedoch bereits Untersuchungen, die für die spätere betriebliche Auswertung von Nutzen sind, zu. Insbesondere wurden Versuche eingeleitet, die für das Arbeiten nach dem VK-Verfahren unter b) von Belang sind. Sie befassen sich mit dem

Problem der "drucklosen Polymerisation"

"Polymerisation unter Druck."

Zahlreiche Versuchsreihen über den

Einfluß der Reaktionsdauer des Druckes und des als Reaktionsbeschleunigers zugesetzten Adipinsäure-Hexamethylen-diamins sowie

die Wirkung unterschiedlicher Zusätze von Wasser auf die Schmelzviskosität, die Lösungsviskosität, den Schmelzpunkt und den Laktangehalt der Polymerisate

wurden durchgeführt und größtenteils bereits ausgewertet. Sie führten zu Ergebnissen, die richtungweisend für die späteren betrieblichen Arbeiten sein werden. Ausserdem wurden bereits auf diesen Grunderkenntnissen aufbauend Versuche über

Mischpolymerisate zwischen Caprolaktam und Adipinsäure-Hexamethylen-diamin mit und ohne Zusatz von Stabilisatoren in Angriff genommen sowie

der Einfluß des Wassers auf den Polymerisationsvorgang bei verschiedenen langer Gegenwert im Reaktionsgemisch

untersucht. Parallel hierzu laufen Untersuchungen über die

Genauigkeit der Schmelzviskositätsbestimmungen zwischen der Methode mit Fallbecher und einem Rotationsviskosimeter,

die den Wunsch nach exakteren Methoden bzw. dem verlässlicheren Ausbau der vorhandenen Methoden aufkommen ließen. Sämtliche Versuche werden tabellarisch und kurvenmäßig ausgewertet.

Für die Zukunft ist vorgesehen, den vorhandenen apparativen Mitteln entsprechend, weitere Versuche zunächst auf die betrieblichen Bedürfnisse abzustellen und Synthesen neuerer Grundstoffe und deren Mechanismus bei der Polymerisation anderen Entwicklungsstellen zu überlassen.

Vereinigung volkseigener Betriebe
- Kunstfaser -
KUNSTSEIDENWERKE FRIEDRICH ENGELS
PREMNITZ

gez. Wilke

Ministerium für Industrie
der Deutschen Demokratischen
Republik, HA Leichtindustrie
- Kunstfaserreferat -
(1) B e r l i n W 8
Leipziger Str. 5-7

Koll. Jobst
Tf
392
Hainig

Hainig

4. April 1950

In der Anlage überreichen wir Ihnen das Pro-
tokoll über die am 21. März 1950 stattgefundene
1. Arbeitsbesprechung der Schrottbeauftragten
zur Kenntnisnahme.

VEREINIGUNG VON EIGENEN BETRIEBEN (Z)

- Kunstfaser -

Heinrich
Schrottbeauf-
tragter

Anlage:

1 Protokoll

Sm

2. Ausf. Min.

TM

V/A

11 April 1950

anlag bel

P r o t o k o l l

über die am 21. März 1950 stattgefundenen1. Arbeitsbesprechung der Schrottbearbeiter.

<u>Anwesend:</u>	Glauchau:	Kollege Volnar
	Schwarze:	" v.d.Che
	Pirna:	" Henkel
	Klisterberg:	" Petzold
	Proemitz:	" Heinsdorf
	Glauchau:	" Pfleger (i.V.f. Voll. Bretschneider)
	VVE-Kunstfaser:	" Hainig

Beginn: 10,00 UhrEnde: 15,00 Uhr

Kollege Hainig begrüßt die Anwesenden zur 1. Arbeitsbesprechung der Schrottbearbeiter der VVE-Kunstfaser. Er gibt bekannt, dass er letzten Freitag an einer Arbeitsbesprechung im Min.f.Ind. unter Vorsitz des Ministers Selbstmann teilnahm, wo in Durchführung der Verordnung zur Schrottaufbringung von 2.2.50, die Schrottbearbeiter der Ministerien Land-u. Forstwirtschaft, bei Landesregierungen, bei VVen sowie bei den Verkehrsbetrieben bestellt waren und in einem 2 1/2-stündigen Referat durch Minister Selbstmann mit den Aufgaben und Befugnissen vertraut gemacht wurden. Gleichzeitig erfolgte die persönliche Übergabe der entsprechend n Personellangeweise an die Schrottbearbeiter, die zur Durchführung der Schrotterfassung berechtigen. Ferner wurden die erste Durchführungsbestimmung und die Dienstangeweiung Nr. 62 für Schrottbearbeiter angedruckt.

Die allgemeine Schrotterfassung ist erforderlich, um den grossen Bedarf der Hochöfen und Walzwerke an Schrott decken zu können. Dem Schrottbearbeiter obliegt die Aufgabe, sämtlichen anfallenden Schrott zu erfassen, zu melden und abzugeben. Sollten hinsichtlich dieser Aktion in den einzelnen Werken Schwierigkeiten entstehen, so haben sich die betreffenden Schrottbearbeiter direkt mit Kollegen Hainig in Verbindung zu setzen, der die Angelegenheit einer Nachprüfung unterziehen wird.

Im 1. Quartal 1950 ist die Schrottabgabe in der DDR in Eisen, Stahl und Zink noch nicht erfüllt. Bis 15.3.d.J. war der Aufkommensplan in Eisen und Stahl mit 92,5 % erfüllt. Es ist deshalb unbedingt erforderlich, bis Ende März noch soviel wie nur möglich Stahl- und Eisenschrott an die Erfassungsstellen abzugeben.

Auf den Hinweis des Kollegen Heinsdorf, dass dieser raschen Aktion Wagenmangel entgegenzutreten könnte, bittet Kollege Hainig, sich in einem solchen Falle unbedingt durchzusetzen, andererseits mit ihm in Verbindung zu treten.

Kollege Heinsdorf gibt bekannt, dass von der VVE Altstoff die Nachricht eintrifft, dass die Blechschrottabfuhr abgestoppt und für Blechschrott keine Waggon zur Verfügung gestellt werden.

Nach Kollege Hainig ist genannte Stelle sofort darüber zu informieren, dass auf Anweisung des Ministers Selbstmann der Blechschrott unverzüglich abzuholen ist.

Durch Kollege Hainig erfolgt die Durchsprache folgender Rundschreiben:

54/50 v.22.2.50

Das Gesetzblatt der DDR Nr. 11 v.18.2.50, das die Verordnung von 2.2.50 über das Erfassen, Sortieren und Aufbereiten von Eisen-, Stahl- und Puntmetallschrott enthält, bildet die wichtigste Unterlage.

T 58/50 v. 27.2.50:

Sämtlicher in den Betrieben lagernder Schrott muss mit Nutzeisen hin untersucht werden. Minister Tolmann betonte auf der ersten Arbeitsbesprechung in Berlin ausdrücklich, dass er in Zukunft jeden Betrieb bei seinem Besuch auch auf Schrottlätze kontrollieren und bei Vorfinden von herrenloses Schrott dem betreffenden Schrottbeauftragten zur Verantwortung ziehen wird. Demzufolge ist sämtlicher z.St. in den Betrieben befindlicher Schrott baldigst abzugehen. Bis spätestens Ende 1950 müssen unsere Betriebe frei von Schrott sein.

Kollege Pflüger weist auf den Unterschied des Schrottanfalles in einer Maschinenfabrik im Gegensatz zu unseren Werken hin.

Kollege Tolman erwähnt die Schwefelsäurerückgewinnungsanlage in Plauen, von der laufend Gegenstände für den dringenden Bedarf abmontiert werden. Vor 1 1/2 Jahren wurde das Gebäude für die Werkstätten ausgebaut und die Gegenstände auf freiem Gelände gelagert, die aber nicht als Schrott gerechnet wurden. Bei einer Besichtigung durch die Polizei wurden dieselben auf 30 to Flussschrott und 2 to Gußschrott geschätzt und beschlagnahmt, so dass vorläufig nichts abgezogen werden kann.

Sämtliche Anwesende sprachen sich dahin aus, dass bei Neubestellungen den betreffenden Firmen Altmaterial abgeliefert werden müsste.

Kollege Hainig betont, dass Umarbeitungen z.St. nicht vorgenommen werden dürfen.

Er verweist nochmals besonders auf die

Punkte 2.) des vorgenannten Rundschr., das besagt, dass sämtlicher Schrott an einem dafür bestimmten Platz, getrennt nach Sorten, zu lagern ist, ferner

Punkt 3.), dass Buntmetallschrott sowie hochwertiger Stahlschrott (V4A-Stahl, Remanit-Stahl usw.) unter Verschluss zu lagern ist.

Punkt 5.) Schrott darf nur an volkseigene Schrotterfassungsstellen abgegeben werden. Falls dies private Stellen sind, so müssen sie von der Handelskontrolle Schrott ohne schriftliche Bestätigung dafür vorweisen können, da anderen Händlern kein Schrott abgegeben werden darf.

Punkt 8.) Bis 15. April 1950 müssen sämtliche Betriebe frei von Schrott sein, es dürfen keine Einzelgegenstände mehr frei im Gelände herumliegen, sondern dieselben müssen auf größeren dafür bestimmten Plätzen erfasst sein und laufend abgeliefert werden.

Rundschr. T 66/50 v. 3.3.50:

Kritischer bemerkt Kollege Hainig, dass, bevor keine Umarbeitungsanweisung vorliegt, Umarbeitungen nicht durchgeführt werden dürfen. Die vorjährige Umarbeitungsanweisung ist durch die Verordnung vom 2.2.50 beseitigt geworden. Zur Bestimmung dieser Angelegenheit setzt sich Kollege Hainig bereits mit dem Min.f.Ind., u. Leichtindustrie, in Verbindung. Nach Eingang entsprechender Weisungen werden die Werke sofort in Kenntnis gesetzt. Auch bei Neubestellungen darf künftig kein Altmaterial mehr als Gegenwart geliefert werden. Es wird festgelegt dass in Zukunft von allen Werken die von der VVB als Muster ausgegebene "Anweisung über Schrottbestände" (Anlage zu Rundschr. T 66/50) unmittelbar an die VVB einzureichen ist.

Kollege Hainig übergibt unter gleichzeitiger Verlesung den Anwesenden abschriftlich die "Dienstweisung Nr. 62 für Schrottbeauftragte vom 8. März 1950" sowie abschriftlich auszugewiesene Gen 7 der Erläuterungsbestimmung zur Verordnung über das Erfassen, Sammeln und Aufbereiten von Eisen-, Stahl- und Buntmetallschrott (GBl. 3.69) vom 8.3.50

Es wurde festgestellt, dass die Schrottschneidung durchführbar ist, dass die Schrottschneidung durchführbar ist, dass die Schrottschneidung durchführbar ist.

Kollege Heinig ist ausdrücklich daraufhin, dass der Schrottschneidungsträger direkt dem Ministerium unterstellt und demzufolge diesen auch verantwortlich ist. Es ist zu zweifeln, wenn sich jeder Schrottschneidungsträger mit seiner Betriebsleitung in Verbindung setzt, um die ganze Angelegenheit schrittweise durchzuführen. Dabei ist besonders auf die Auswirkungen der Ministerialentscheidungen, dass die Schrottschneidung, Betriebsanweisungen usw., die infolge der Schrottschneidung irgendwelcher Art in 1 - 2 Jahren in Betrieb genommen werden können, als Bedacht zu nehmen und abzugeben sind.

Kollege Heinig verweist auch die Anweisung Nr. 62 und gibt die entsprechenden Hinweise.

Zu Punkt 2.): Für 1978 ist ein Schrottschneidungsplan festzulegen. Die Vertreter der Betriebe wurden aufgefordert, hierzu

am 15. April 1978

die Mengen Schrott anzugeben, die 1978 monatlich ab geliefert wurden und für 1979 geplant ist, für die vorgesehen sind.

Kollege Heinig bittet die Ministerate Verzicht walten zu lassen, so zu bedenken ist, dass die Schrottschneidung infolge der Schrottschneidung und demnach noch weiter nachgelassen werden können.

Zu Punkt 3.): Der Schrottschneidungsträger hat die beiden Schrottschneidungsträger zu beauftragen, die direkte Anweisung des in. Schrott hinzugeben, wenn die Schrottschneidung zu den festgesetzten Terminen abzuholen ist.

Zu Punkt 5.): Bei Erfüllung und Überfüllung des Schrottschneidungsplans stehen im Schrottschneidungsträger. Formen-Prägen in Gießwerk der Prägenordnung an.

Zu diesem Zweck stehen

- a) 20 Mill. " in Schrottschneidung und
- b) 5 Mill. " in Schrottschneidung

zur Verfügung.

Im vergangenen Jahr wurden 100.000 Schrottschneidungsträger, die aber nur die Erfassungsteile erhielten, so dass diejenigen, die sich tatsächlich um die Schrottschneidung bemühten, leer ausgingen. Dieses Jahr soll die Erfassungsteile auf einen anderen Basis durchgeführt werden.

Auf Anfragen des Kollegen Heinig, welcher Soll hierfür zur Verfügung steht, antwortet Kollege Heinig, dass sich die Angaben auf die Soll betreffen, die wir dieses Jahr aufgrund des Schrottschneidungsplans liefern werden.

Zu Punkt 6.): Sollten die Schrottschneidungsträger irgendwelche Schwierigkeiten in ihrer Arbeit vor Betrieb aus bereitet werden, so ist sofort Meldung an Kollege Heinig zu erstatten. Trotz des hohen Arbeitsaufwandes für das neue Aufgabengebiet in der ersten Zeit, dürfen jedoch die hauptberuflichen Obliegenheiten nicht vernachlässigt werden.

Zu Punkt 10.): Die Mengen Schrott, die von Schrottschneidungsträgern als Schrott erklärt werden, sind sofort der Abholstelle mitzuteilen, damit der Schrott nicht wochenlang im Betrieb herumliegt.

- 4 -

Kollege Pflaeger bringt den Hinweis, dass Vorhangsarbeiten für Blei allerdings keine Anwendung finden soll, was von Kollegen Heinig auch bestätigt wird mit dem Hinweis, dass diese Angelegenheit (Beauftragung von Umrüstungsgenehmigung für Blei) beim in.f.Ind. „Leichtindustrie, noch läuft. Falls diese nicht erteilt werden sollte, ist auch aller anfallender Schrott abzuliefern.

Kollege Heinig verliest die wichtigsten Punkte aus den Anweisungen zur Verteilung gebrauchter Heften, betr. Schrotterfassung und gibt hierzu folgende Erklärungen:

Abschnitt "Bestand"

Zu Punkt 1.1):

Sollte sich der Betriebsleiter gegen diese Schrottaktion stellen, so muss der Schrottauftragte energisch dagegen auftreten und auf die vom Minister selbst angegebene Anweisung hinweisen.

Zu Punkt 1.2): Den Betriebsleitern und Meistern ist die Weisung zu erteilen, dass in Betrieb anfallender Schrott laufend den Sammelplätzen zuzuführen. Die Betriebe müssen frei von herabfallenden Schrott sein.

Kollege Heinig gibt hierzu bekannt, dass er im Betrieb Premnitz ohne Wissen der Betriebsleitung mit dem dortigen Polizeimeister eine Betriebsbegehung durchführte und verliest das hierbei verfasste Protokoll.

Weiter erklärt er, dass er für den Meisterrat ein Verzeichnis und -Ausgangsbuch festgelegt hat, worin dieser über die Ein- und Ausgänge genauestens buchzuführen hat. Dies wurde im Bdschr. T 66/50 v. 6.3.50 verlangt und ist nach Aussagen der Anwesenden überall eingeführt.

Zu Punkt 1.3): Auch die BGL ist zu der Schrottaktion mit heranzuziehen, um in Betriebsversammlungen oder durch Plakate auf die Wichtigkeit dieser Aktion hinzuwirken. Dessen Punkt ist besonderer Wert beizumessen.

Zu Punkt 1.4): Nach Rücksprache mit der Zwickauer Filiale der Handelszentrale Schrott wird auch die AGB Wagen zur Schrottabholung zur Verfügung stellen. Die für die Schrottaktion verwendeten Eisenbahnwaggons sind mit folgender Deklaration zu versehen:

"Stahl- und Eisenschrott-Waggons, Dringlichkeitsstufe I"

Für Pirna ist

Dresdner Schrott- u. Materialhandel

D r e s d e n T 23

Markortstr. 7, Tel. 51 194

für Plauen und
Elsterberg

Aussenstelle Plauen

der Filiale Zwickau

P l a u e n

Am Mühlgraben, Tel. 2921

für Glauchau

Schrott- u. Materialhandel

Z w i c k a u

Stadtr. 15, Tel. 3951

zuständig.

Kollege Heinig skizziert in kurzen prägnanten Zügen den vor einiger Zeit im Spinnstoffwerk aufgetretenen Unfallsfall, der bei der Schrottaktion geschehen ist und bittet die Schrottauftragten darauf zu achten und besondere Anweisungen zu geben, dass bei der Schrotterfassung keine derartigen Unfälle mehr auftreten. (Zusammenarbeit mit ASK erforderlich).

Ebenso erinnert Kollege Kolter an den seinerzeitigen Unfallsfall in Plauen, wobei 2 Todesopfer zu beklagen waren. (Ebenfalls Explosion

bei Erwärmen eines geschlossenen Behälters.)

Kollege Pflüger fragt an, ob der Abfall von Sauerstoff in Schrott als Schrott anzusehen ist, da es sich hierbei lediglich um Eisenoxyd handelt.

Kollege Hainig wird in dieser Angelegenheit mit der Filiale in Wittenbach Rücksprache nehmen.

Kollege Heindorf berichtet über die Schwierigkeiten der Sauerstoffbeschaffung, worauf Kollege Hainig erklärt, dass aufgrund der Schrotterfassung neue Freibearbeitungen für Sauerstoff gestellt werden müssen.

Kollege v.d.Che legt einen selbst ausgearbeiteten Vorschlag über Verrechnung und Abrechnung der zur Verchrottung verwendeten Maschinen vor, der nach Rücksprache mit der Geschäftsführung durch Kollege Hainig und den übrigen Anwendern als gültiges Muster angesehen wird. Auf Veranlassung des Kollegen Hainig wird Kollege v.d.Che von diesem Schema 25 - 30 Abzüge anfertigen und der FZ zustellen, damit in Zukunft die Maschinenabrechnung von wöchentlichen Betrieben einheitlich nach genanntem Muster erfolgt.

Kollege Hainig betont, dass er betreffs der Abrechnungsgenehmigung nur Biele mit Kollegen Fromm von Winitzium gesprochen hat, der am gleichen Tage in Clausthal war und zuschickerte, telefonisch Bescheid zu geben, wenn Flöring wegen einer Freibearbeitungsgenehmigung durch die Handelszentrale Schrott Berlin geholfen ist.

Kollege Pflüger setzt vor, infolge der wachsenden Aufgaben bei der Schrotterfassung und den daraus resultierenden größeren Bedarf an Personal, die Betriebsleitungen auf entsprechende Unterstützung hinzuwirken.

Kollege Hainig erwidert, dass dies bereits im Beschr. T 56/50 v. 6.3.50 festgelegt ist und führt weiter aus, dass diesen Monat jeder Schrottbefragte in erster Linie darauf bedacht sein muss, soviel wie möglich Stahl- und Eisenschrott an die Erfassungen abzugeben, um den Plan für das 1. Quartal noch erfüllen zu helfen. Sollten irgendwelche neue Anweisungen eintreffen, werden dieselben den Betrieben umgehend zugeleitet.

Um unnötige Verzögerungen bei der Postabwicklung zu vermeiden, werden in Zukunft die speziellen Poststücke für die Schrotterfassung mit dem Vermerk "Der Schrottbefragte n sofort zuzuleiten!" versehen.

Ein enger Zusammenarbeiten zwischen techn. Leiter und Schrottbefragten ist unbedingt erforderlich, weshalb der techn. Leiter auch im Beschr. T 54/50 v. 2.3.50 mit verantwortlich für die Schrotterfassung gemacht wurde.

Bei Herausgabe neuer Anweisungen durch den Betriebschrottbefragten hat dieser vorher den Betriebsleiter oder den techn. Leiter sowie die BZ entsprechend zu verständigen und deren Gegenseitigung auf dem Schriftstück einzubeten, um den Anweisungen mehr Nachdruck zu verleihen. Ferner ist in den einzelnen Betrieben die Befolgung der Schrottbefragten und deren Vollmachten an die Bolegenschaft von Wichtigkeit.

Nach Kollege Pflüger soll künftig in den Produktionsbesprechungen der Punkt Schrotterfassung ebenfalls immer wieder zur Debatte stehen, damit von allen Stellen die große Wichtigkeit der Schrottabgabe erkannt und die unbedingt nötige Unterstützung gegeben wird.

- 6 -

Kollege Heinig wird in der Sache, dass bei schriftlicher Befragung
des Heinig bestanden keine Gefahr für Erfüllung irgendwelcher Art
entstehen darf. - Heinig ist als solcher zu ermitteln,
zu prüfen und zu kontrollieren. Er ist die zuständigen Befragungs-
stellen abzugeben. Die spätestens Ende 1950 muss an alle unsere Rev-
triebe frei von allem Schrott sein.

Rechnung seitliche Verminderungen durchgeführt werden und die Ver-
fahren Aufgaben der Betriebswirtschaftlichen mehr vorliegen, war
die die 1. Arbeitsrechnung von Kollege Heinig mit dem nochmaligen
Befragungs, dass ein das Jahr 1951 als nächst Stand-
- Heinig abzugeben ist, beachtet.

Heinig

DWK

(Haus)-

Büro für Erfindungswesen
Approved For Release 2001/12/05 : CIA-RDP83-00415R005300110005-5
12.4.1950
HV - Leichtindustrie
- Leitung

42 14 08

Mitteilung

Ihr Zeichen:

Ihre Nachricht vom:

Unser Zeichen:

Hausnummer:

Betrifft:

Nutzung von Erfindungen und Verbesserungsvorschlägen

Vorgang: Schreiben der DWK-Industrie (Herr Selbmann) vom 20.6.1949

Schreiben des Büro für Erfindungswesen vom 4.7.1949

Das Büro für Erfindungswesen übersendet Ihnen mit diesem Schreiben einen Vorgänge Auswertungsunterlagen - diese sind pausfähig ausgeführt, um Ihnen schnelle, arbeitssparende Weitergabe zu ermöglichen - lt. umstehender Aufstellung und beigefügter Kurzttext-Übersicht zur überbetrieblichen bzw. überfachlichen Nutzung in der zonal gesteuerten volkseigenen Wirtschaft.

Aus der Kurzttext-Übersicht ist ersichtlich, welche anderen Hauptverwaltungen von dem Vorgang mitbetroffen werden, die von Ihnen für die Durchführung der Nutzung gleichfalls verständigt werden müßten.

Nutzungsmöglichkeit sowie Zeitpunkt der voraussichtlichen Nutzungsaufnahme sind dem Büro für Erfindungswesen für jedes einzelne Objekt zu bestätigen. Sollte aus irgendwelchen Gründen die Nutzung von Objekten im zonalen Maßstabe nicht erfolgen können, oder eine zeitliche Rückstellung notwendig sein, wird um Rückgabe der kompletten Auswertungsunterlagen gebeten unter Darlegung der Gründe, die zur Rückgabe führten.

Aufgrund der Ergebnisse des ersten Fertigungsmonats sind von den nutzenden VVB Nutzungsberichte nach den Richtlinien im Kopfe des Formblattes "Auswertungsbericht" P 110 b zu erstellen, die von Ihrer Hauptverwaltung für jedes Objekt in zusammengefaßter Form mit Bearbeitungsvermerk des Arbeitsausschusses für technische Arbeitsnormen (TAN) dem Büro für Erfindungswesen einzureichen sind.

Das Büro für Erfindungswesen weist darauf hin, daß die Bestimmungen der "Anordnung über die Förderung des Erfindungswesens und die Auswertung des betrieblichen Vorschlagwesens" ZVOBl. Nr. 47 vom 23.10.1948 - Teil D Entlohnung - nur für Verbesserungen (im Aktenzeichen der Auswertungsunterlagen mit "V" bezeichnet) bindend sind. Für die mit "P" (Patente) oder "G" (Gebrauchsmuster) bezeichneten Objekte ist die Entlohnung (Nutzungsgebühr) vor Nutzungsbeginn zwischen der nutzenden VVB bzw. HV. und dem in den Auswertungsunterlagen benannten Urheber in freier Vereinbarung festzulegen.

Die mit diesem Schreiben zur Nutzung übergebenen Objekte sind auf Verletzung anderer Schutzrechte von hier nicht geprüft. Eine solche generelle Prüfung, deren Durchführung einen erheblichen Personalaufwand bedingen würde, gehört nicht zum Aufgabengebiet des Büros für Erfindungswesen. Sofern jedoch die die Objekte nutzende VVB bzw. Betriebe befürchten, sich infolge Unkenntnis der Patentlage in ihrem Industriezweig den Folgen einer Patentverletzung auszusetzen, ist das Büro für Erfindungswesen bereit, ihnen bei der Nachforschung auf etwaige Verletzung bestehender Patente zu helfen bzw. diese Nachforschungen für sie durchzuführen.

Das Büro für Erfindungswesen empfiehlt folgende Punkte als Leitfaden für die systematische Bearbeitung der zur Nutzung übergebenen Auswertungsunterlagen:

1. Prüfung mit den zuständigen Fachabteilungen, in welchen volkseigenen Betrieben die mitgeteilten Objekte genutzt werden können und gleichzeitige Feststellung des Zeitpunktes der voraussichtlichen Nutzungsaufnahme.

Mitteilung hierüber an das Büro für Erfindungswesen unter Rückgabe
bitte wenden

Approved For Release 2001/12/05 : CIA-RDP83-00415R005300110005-5

2. Weiterleitung der für die Nutzung infrage kommenden Auswertungs-
unterlagen an die zuständigen VVB (Z) unter Angabe der Nutzungs-
betriebe, denen die Auswertungsunterlagen durch die VVB (Z)
suzustellen sind.
3. Kontrolle auf Aufnahme der Nutzung zu den vorgesehenen Ter-
minen.
4. Gewährleistung der Erstellung eines Nutzungsberichtes
für jedes Objekt durch die nutzende VVB (Z) aufgrund des
Ergebnisses des ersten Fertigungsmenats nach den Richt-
linien auf Fernblatt "Auswertungsbericht" P 110 b.
5. Erstellung eines zusammengefaßten Nutzungsberichtes für jedes
Objekt - dieser umfaßt die Nutzungsergebnisse aller das
Objekt nutzenden VVB (Z) Ihrer HV - nach den Richtlinien
wie unter Punkt 4 und Einsendung an das Büro für Erfin-
dungswesen.

Es wird vorausgesetzt, dass die nutzende HV bei den entspr. Ob-
jekten die Abstimmung mit der HV Wirt-
schaftsplanung durchführt.

gez. H e e p k e

Anlagen:

- .1.. Auswertungsvorgänge
1 Kurstext-Übersicht dazu

Aufstellung der übergebenen Auswertungsunterlagen

Buch- nr	Aktenzeichen	Titel oder Kurzbezeichnung
(291)	P 39 b/5662	Verfahren zur kontinuierlichen Verformung von Folienstreifen aus linearen Super- polymeren zu fadenartigen Gebilden (Bernhard Domin) 4 Blatt Pausen
Termin 5. Mai 1950		
Der HA Maschinebau geben wir unter dem gleichen Datum einen Abdruck des Kurztextes; Sie werden gebeten, sich mit der genannten HA wegen der Erstellung der Maschinenanlage für das Verfahren zu gegebener Zeit entsprechend in Verbindung zu setzen.		
Die HA Interzonen- und Außenhandel haben wir ebenfalls vor- sorglich unterrichtet.		
I. A.		
(N e s K e)		
(P 14		
gegen Quittung :		
Datum:	Name:	Telefon:
		Zimmer: